酒を飲んで土地を知り、温泉に浸かって心をときほぐす。この冬一番の感動体験をお届けします！

Discover Japan

2021 January 1

2021年1月号（毎月6日発売）
12月4日発売／第3巻第1号／通巻21号

特集

冬といえば！

温泉と酒。

一生に一度は行きたい絶景温泉、教えます！





いま飲みたい酒、
キーワードは原点回帰！



◎一生に一度は訪れたい！ 絶景温泉 13 ◎クリエイターズ温泉ファイル◎いま飲むべきは文化を紡ぐ酒 新政酒造／寺田本家／土田酒造◎日本酒界の超新星 岡住修兵が目指す酒造り◎最新の酒事情がまるわかり！ SAKE TOPICS 17 ◎EXILE 橘ケンチ 酒の聖地をマンガとたどる。村祐酒造／加茂錦酒造◎名酒販店が選ぶいま飲みたいニッポンの酒 42 いまでや／横浜君嶋屋／山中酒の店／住吉酒販

Discover Japan

●デジタル版には、表紙画像や目次に掲載している記事、画像、広告、付録が含まれない場合があります。
●掲載情報は原則として奥付に表記している発行時のものです。

以上をご理解の上、ご利用ください。

Topics 01

New Open

温泉地にブルワリー誕生！

エメラルドグリーンの湯色に、国内随一の硫黄含有量から美肌効果もあるという新潟県新発田市の温泉地・月岡温泉。温泉街として賑わう月岡温泉足湯「湯足美」からすぐのところにできたのが「TSUKIOKA BREWERY」だ。立ち上げたのは、市内の酒販店で日本酒ソムリエの資格をもつ新保典司さん、市内の観光休憩所「寺町たまり駅」を運営する渡辺安之さんとその店長・三宅晴香さんの3名。現在醸造責任者である新保さんは栃木県の醸造元で修業しビール造りを習得した。ビールは4種類あり、併設している「キッチンGeppo」では、食事メニューと瓶ビールも販売している。湯上がりに新しいクラフトビールはいかがですか？



1


3


2

Data

TSUKIOKA BREWERY

住所：新潟県新発田市月岡温泉552-111
Tel：0254-28-9161　営業時間：10:00～17:00（L.O.16:00）、金・土曜～21:00（L.O.20:00）　定休日：木曜
https://tsukioka-brewery.jp

1・2）「月岡バーガー」1298円などフードも充実。3）左から月岡温泉の湯色をイメージした「月岡エメラルドエール」、「月岡IPA」、「月岡湯上りペールエール」、「月岡ヴァイツェンナチュラル」各600円

前橋の魅力を伝える新星アートホテル現る。

江戸時代から続く約300年の歴史をもちながらも2008年に廃業してしまった、群馬県前橋の老舗旅館・白井屋旅館。その旅館が12月12日（土）、新たなアートホテルとして生まれ変わる。設計は日本を代表する建築家・藤本壮介氏。全25室のうち特筆すべきはヘリテージタワーにある、4つのスペシャルルーム。ジャスパー・モリソン氏、ミケーレ・デ・ルッキ氏、レアンドロ・エルリッヒ氏、藤本壮介氏それぞれが内装設計を手掛けた世界にひとつだけの客室で、独自の空間、素材へのこだわり、ディテールが楽しめる。

Data

白井屋ホテル／SHIROIYA HOTEL

住所：群馬県前橋市本町2-2-15　Tel：027-231-4618
料金：1泊3万円～（税・サ別）　www.shiroiya.com


photo: Shinya Kigure


photo: Katsumasa Tanaka

右）コンクリート構造の吹き抜けが特徴のヘリテージタワー内、1階のオールデイダイニング兼ラウンジ。左）旧河川の地形を生かし「土手」を模したグリーンタワーの外観

　文＝編集部　text: Discover Japan

Discover Japan

Topics 02

New Products

音色を奏でるうつわと暮らす



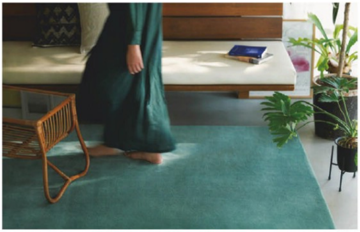
佐賀・嬉野の肥前吉田焼の窯元「224porcelain」と、サウンドデザイナー・日山豪さんがタッグを組んだ磁器ブランド「モノヲト」。その第一弾商品「音が鳴るカップ」が12月8日に発売する。音と暮らすをコンセプトに、二重構造のカップの底に施された仕掛けにより、傾けると心地よい音色を奏でるという。音が鳴ることで視覚障害者にも優しいデザインに。

Data

モノヲト

価格：3850円（カップS）、4180円（カップL）　サイズ：φ78×H66㎜（カップS）、φ85×H74㎜（カップL）、素材：磁器　問：224porcelain　Tel：0954-43-9322　http://224porcelain.com/monowoto

万葉集の伝統色を現代に



じゅうたんメーカー・オリエンタルカーペットは、自社ブランド「山形緞通」の新作として、トラフ建築設計事務所と「MANYO」を開発。国内最古の歌集『万葉集』に詠まれた伝統色に着想を得て、十二の歌と色を抽出。絹のような光沢を生む「糸マーセライズ」の技術を生かし、長い時間を経たような深みのある風合いを実現。日本古来の繊細な色彩感覚が滲み出す、新定番の無地じゅうたんが完成した

Data

MANYO

色：MASHIRO（ましろ）、FUJI（ふじ）、MOMICHI（もみち）、SHIROKANE（しろかね）、AJISAI（あじさい）、YAMAAI（やまあい）、HANEZU（はねず）、AKANE（あかね）、KURI（くり）、KAKITSUBATA（かきつばた）、MURASAKI（むらさき）、YORU（よる）
価格：29万7220円（W1400×H2000㎜）、42万4600円（W2000×H2000㎜）、53万750円（W2500×H2000㎜）※オーダーメイドも可能
問：オリエンタルカーペット　Tel：023-664-5811　http://yamagatadantsu.co.jp

まるで○○？ なグラス

日常にある現象をすくいあげ、ガラスで表現した「ミズモレグラス」。まるで水が漏れているようなグラスは手作業で仕上げることで有機的で柔らかい水の表情をつくり出した。同商品は、大広のデザインユニット「Fenom」と、ハンドメイドのグラスウェア「Sghr スガハラ」のコラボレーションから誕生。ユーモアあふれるデザインが家時間を彩ってくれるだろう。



Data

Fenom

価格：1万3200円　サイズ：φ62×H213㎜（ホワイトワイン）、φ67×H217㎜（レッドワイン）、46×H227㎜（シャンパン）
問：スガハラショップ青山　Tel：03-5468-8131　www.sugahara.com

ディスカバー・ジャパンは毎月6日発売です

文＝編集部　text: Discover Japan

Discover Japan

Topics 03

New Fashion

着ればわかる本物感のあるダッフルコート

ミリタリー由来のダッフルコートは、今年の冬も大人気。こちらのカシミアを使用した贅沢な一着は、2019年にスタートした「ヘリル」の人気商品。さりげなくも上質な素材感と大人っぽいベーシックなデザインが特徴だ。冬のアウターとして大活躍すること間違いなしのカシミアダッフルに注目だ。

HERILL

Size : 0, 1, 2, 3
Material : Cashmere100%
Color : Black, Natural
Price : 30万8000円
問 : にしのや
Tel : 03-6434-0983



大切な贈り物にはカシミア小物を選ぼう

山梨を拠点にニットを生産し続けてきた近藤ニットが手掛けるブランド「evam eva」から、この冬も温もりのあるニット小物が登場。頭、腹、腕、脚と全身に身につけられるアイテムは、心も身体も温めてくれる優しい存在。また、クリスマスシーズンのギフトとしても最適だ。

evam eva

Size : Free
Material : Cashmere100%
Color : Stone Gray, Mocha, Charcoal, Ivory, Gray
Price : 右からハンドウォーマー・レッグウォーマー・ベリーウォーマー・ニットキャップ　各9350円
問 : evam eva 青山店　Tel : 03-5467-0180



ディスカバー・ジャパンは毎月6日発売です

上質だから心地いい男女で着たいカシミアニット

「ヤエカ」の定番アイテムとして展開中のカシミアニットに、新たにUVネックが加わった。軽くて暖かいというカシミア素材の魅力が詰まったニットは、すでに展開中のクルー、タートル、カーディガンと並ぶ人気アイテムとして期待大。一枚での着こなしはもちろん、ニットとのレイヤードも楽しめる。

CONTEMPO

Size : メンズ／ S, M, L　レディース／ S, M　Material : Cashmere100%
Color : Navy, Light Beige, Charcoal Gray, Mid Gray　Price : 4万6200円
問 : YAECA HOME STORE　Tel : 03-6277-1371



文＝菅野茂雄　写真＝伊藤大作　スタイリスト＝杉浦 優　text: Shigeo Kanno　photo: Daisaku Ito　Stylist: Yu Sugiura

Discover Japan

Exhibition

地上80mで出会うANIMALS

日本を代表する現代木彫家、三沢厚彦さんの展覧会があべのハルカス美術館で開催。ネコや犬といった身近な動物から想像上の生き物までを、クスノキで彫り出す『ANIMALS』シリーズは、どっしりとした存在感と味わい深い表情が魅力。地上80mという日本一の高さにある美術館は、動物たちとのどんな出会いの場となるのか。



『Animal 2012-01』2012 樟、油彩 撮影/加藤健
©Atsuhiko Misawa, Courtesy of Nishimura Gallery



『Animal 2016-01』2016 樟、油彩 撮影/渡邊郁弘
©Atsuhiko Misawa, Courtesy of Nishimura Gallery

Data

三沢厚彦
ANIMALS IN ABENO HARUKAS

会期：～ 2021年1月17日（日）
会場：あべのハルカス美術館
住所：大阪府大阪市阿倍野区阿倍野筋1-1-43 あべのハルカス16F　時間：10:00 ～ 18:00（火～金曜は～ 20:00）※入館は閉館30分前まで
休館日：12月31日（木）、2021年1月1日（金）　料金：一般1400円、大高生1000円、中小生500円　Tel：06-4399-9050　www.aham.jp

命のデザイナー・石岡瑛子



「鶯は誰にも媚びずホーホケキョ」PARCOポスター（　）
Art Director Designer 石岡瑛子
Designer 成瀬始子・乾京子

石岡瑛子は1960～70年代に、資生堂やパルコなどのアートディレクターとして活躍した。ポスターや書籍など、1960～70年代のデザインにフォーカスした展示がギンザ・グラフィック・ギャラリーにて開催中。コラボレーターを"命がけにさせた"という石岡の仕事は、現代にどんな熱いメッセージを伝えるか。

Data

SURVIVE - EIKO ISHIOKA／石岡瑛子
グラフィックデザインはサバイブできるか

会期：～ 03月19日（金）
会場：ギンザ・グラフィック・ギャラリー（ggg）
住所：東京都中央区銀座7-7-2 DNP銀座ビル1F、B1
時間：11:00 ～ 19:00　休館日：日曜・祝日、12月28日（月）～ 2021年1月5日（火）
料金：無料　Tel：03-3571-5206
www.dnpfcp.jp/gallery/ggg

詩人の眼差しが発見する建築

建築と文芸という、表現としてはまったく異なるかに思える領域を、横断する展示が新施設「WHAT」で開催。谷川俊太郎さんの一編の詩からつくられた「谷川さんの住宅」（1974）に、再び谷川さんが新詩を寄せるほか、15名の文芸家が住まいを体感し創作する。詩から浮かび上がる空間の本質とは？　詩人であり建築家の立原道造の言葉に着想したかつてない企画に注目。

Data

謳う建築

会期：12月12日（土）～ 2021年5月30日（日）
会場：WHAT 展示室1階　住所：東京都品川区東品川2-6-10
時間：11:00 ～ 19:00（入場～ 18:00）　休館日：月曜（祝日の場合、翌火曜）
料金：一般1200円、大学生・専門学校生700円、高中生500円、小学生以下無料 ※オンラインチケット制
Mail：info.what@terrada.co.jp　https://archi-depot.com



能作文徳「西大井のあな」模型 ©Ivan Bo



堀部安嗣「我孫子の家」©瀬尾憲司

文=中森葉月　text: Hazuki Nakamori

Discover Japan

Discover Japan
表紙写真＝杉本 圭（温泉）、鈴木規仁（酒瓶） イラスト＝タクミユウ
cover photo: Kei Sugimoto, Norihito Suzuki illustration: Yu Takumi

1 2021 January

Regular Features

※掲載されている価格は、特に表記がない場合、すべて2020年12月4日時点での税込価格です（軽減税率を含む）。
※宿泊料金は、基本的に1室1泊2名利用の場合の1名分を表記しています。

連載・

隈研吾が暮らす神宮の杜

第二十回・最終回　角川武蔵野ミュージアム

巨大な岩が大地の中から天に突き出してきた印象を与えるこの建築は、見る者を圧倒せずにはおかない。埼玉県所沢市で　年11月6日にグランドオープンした「角川武蔵野ミュージアム」は、建築家・隈研吾氏が設計した。

高さが約40mもある5階建ての建物全体を、1枚の重さが60kg前後もある花崗岩の外壁材約2万枚で覆った。66の三角形を複雑に組み合わせて不規則な断面が並ぶ外壁は、見る角度や時々刻々と移ろう光の差し方によって、その威容がさまざまに変化する。

「外壁は厚みが通常の2倍以上ある花崗岩のパネルで覆いました。表面は無造作に荒削りする『割肌(わりはだ)仕上げ』とし、パネル同士の境目もわざとピッタリに揃わなくして。古今東西、石材は境目をきれいに合わせるのが当たり前でしたから、無茶な注文を見事に仕上げてくれた現場の方々には感謝の念しかないです」

立地はJR武蔵野線の東所沢駅から徒歩10分ほど。エンターテインメント企業のKADOKAWAと埼玉県所沢市が進める街づくりの共同プロジェクト「Cool Japan Forest構想」の拠点施設である「ところざわサクラタウン」の中核施設となる新ミュージアムは、'20年8月にプレオープンした。

5階建てのミュージアムは、1階に巨大なギャラリーと「マンガ・ラノベ図書館」があり、2階は受付やカフェ、ミュージアムショップが位置する。3階には「EJアニメミュージアム」が、4階には館長を務める編集工学者・松岡正剛氏が監修した「エディットタウン」、作家・荒俣宏氏が監修した博物館的な要素の「荒俣ワンダー秘宝館」、美術館的な要素の「エディット　アートギャラリー」などが収まる。最上階5階に、武蔵野をテーマにした展示ギャラリーなどもある。

中でも圧巻はエディットタウン内にある、壁全体を高さ　mの書棚で囲んだ「本棚劇場」だ。KADOKAWAの創業者・角川源義(げんよし)（　〜　）の秘蔵書など約3万冊が書架に並ぶ。希望者は施設内で閲覧できる。

その書架のデザインも隈氏が手掛けた。「人間の脳の構造をそのまま表現するような書棚を目指しました。本に載っている情報の厚みには差がある。その起伏を表現したいと思いました」。活発にシナプスをつないで情報を連携させていくイメージで、巨大な岩石の中で「脳」の役割を果たすのだろう。

明治神宮の内苑・外苑がある「神宮の杜」で青春時代を送ってインスパイアされてきた隈氏は、木や石などの素材を使って建築に自然の姿を内在させ、自然と建築の一体化を目指してきた。

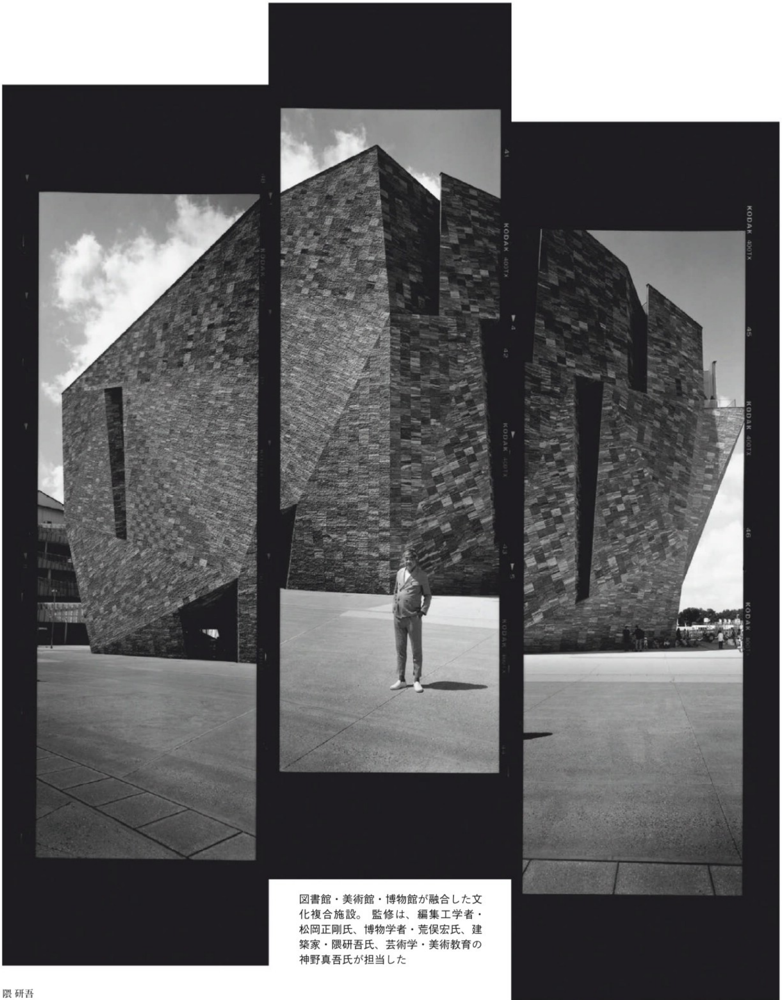
隈氏は石を駆使した建築として栃木県那須町「那須芦野・石の美術館 Stone Plaza」や、英ヴィクトリア・アルバート・ミュージアム（ロンドン）の分館である「V&A Dundee」（英スコットランド・ダンディ市）などがある。木と石は人類が古代から触れてきた素材であり、生命の象徴。武蔵野の森にそびえるランドマークとなった角川武蔵野ミュージアムは、森と大地と文化をひとつにした「石の建築」の集大成として永く語り継がれることになるに違いない。



ベンジャミン・リー
（フォトグラファー、アーティスト）

カナダ・トロントで育つ。英オックスフォード大学で心理学を学んだ後、1977年、ロンドンにスタジオを設立。企業の広告写真を手掛ける一方で、彫刻家ヘンリー・ムーア等の著名人の肖像を撮影し、アート作品として評価を高めた。'80、'84年に英国のデザイン賞「D&AD賞」を受賞。その後東京に拠点を移し、各界の著名人を撮り続けている。主な写真集に『Odyssey』、『創造の現場。』など

文=三河主門　写真=ベンジャミン・リー　企画・オーガナイザー=さかよりのりこ（L.STUDIO）
text: Shumon Mikawa　photo: BENJAMIN LEE　planning & organizer: Noriko Sakayori（L.STUDIO）



図書館・美術館・博物館が融合した文化複合施設。 監修は、編集工学者・松岡正剛氏、博物学者・荒俣宏氏、建築家・隈研吾氏、芸術学・美術教育の神野真吾氏が担当した

隈 研吾
くま・けんご

建築家。東京大学建築学科大学院修了後、1990年、隈研吾建築都市設計事務所を設立。20カ国を超す国々で建築を設計し、日本建築学会賞、フィンランドより国際木の建築賞、イタリアより国際石の建築賞ほか国内外で受賞多数。土地の環境、文化に溶け込む建築を目指し、ヒューマンスケールのやさしく、柔らかなデザインを提案している。主な著書に『点・線・面』、『ひとの住処』 など

角川武蔵野ミュージアム

住所：埼玉県所沢市東所沢和田3-31-3 ところざわサクラタウン　Tel：0570-0170-396（受付時間10:00 ～ 17:00）　開館時間:日～木曜／ 10:00 ～ 18:00（最終入場17:30）、金・土曜／ 10:00 ～ 21:00（最終入場20:30）※レストランのみ11:00 ～ 22:00（L.O.21:30）　休館日：第1・3・5火曜（祝日の場合は翌日休）　入館料：入館エリアにより異なる。ウェブページ参照　https://kadcul.com

今月の
Discover Japan Lab.

クリスマスと正月の準備はお済みですか？

2020年も残すところわずか。さまざまな出来事がありましたが、よい気分で年末年始を迎えるために、しっかり準備をしたいものです。今月は、気分を明るくしてくれる、クリスマス＆正月の銘品が入荷。人気作なのでお早めに！



Discover Japan Lab.とは？

生まれ変わった渋谷PARCO1階に小誌『Discover Japan』の直営店がオープン！特集や企画と連動したアイテムが並び、実際に触れられるリアルメディアとして日本全国の"本当にいいもの"を発信します！

data
住所：東京都渋谷区宇田川町15-1 渋谷PARCO1F
Tel：03-6455-2380
営業時間：11:00 ～ 21:00
定休日：不定休



とんがりサンタ

価格：定番／1万1000円、金銀／1万6500円、プレミアムボア付／2万2000円
サイズ：W45×D50×H350mm
※個体差あり
素材：木

顔、ヒゲ、髪型、ボタン……それぞれに個性がある。タイプは「定番」、「金銀」、「プレミアムボア付」の3種。数ある中から、自分好みのサンタを見つけよう

12月5日より販売予定。販売方法などの詳細はインスタグラム（@discoverjapan_lab）よりご確認ください

手彫りの温かさを携えた、個性豊かなサンタ

Shimoo Design

富山県・八尾町

「Shimoo Design」は、下尾和彦氏・さおり氏夫妻によるユニット作家。互いに木製家具修行の後、1998年に富山県八尾町で独立し、アトリエを設立。同年「工芸都市高岡クラフトコンペティション」でグランプリを受賞した。「潔く合理的で美しい道具」をコンセプトに、日本の文化や美意識を現代の生活に落とし込む作品づくりを行い、代表作に「立礼卓」、「縁具」などがある。この「とんがりサンタ」は創業当初からの定番。もともと下尾夫妻がその年にお世話になった人々へのお礼として家具の端材から彫っていたサンタを、販売してほしいとの声が多かったことで商品化された。温かみがあり、愛らしいサンタは、贈り物にも最適だ。



底面にはブランドのロゴが刻印されている

年中行事の中で最も晴れやかな日、正月を彩る

Studio-GALA

東京都

プロダクトデザイナー・小林良一氏が主宰するプロダクトブランド「Studio-GALA」。日本各地の伝統的な工芸の素材や技術を使い、現代の暮らしに溶け込む日本の美を提案している。今回入荷したのは、縁起ものを中心に展開するStudio-GALAによるブランド「HALE」の新春飾り。ちなみに正月飾りを飾るのは、12月28日か、12月30日といわれている。28日は末広がりの8が付いていることから特に縁起がよいとされ、この日を選ぶことも多いそうだ。正月は、年神さまやご先祖さまが家にやってくる日。その大切さを感じながら、新年を迎える準備をしよう。





鏡餅 中

価格：1万8700円
サイズ：W148×D148×H200mm
素材：組紐／正絹、餅部分／シナ、三宝／桐、和紙

椀職人がろくろ挽きしてつくった餅。その上に置かれる橙は、五色の絹の唐打紐を組んだ、魔除けと長寿と富貴を象徴する「亀結び」。三宝の飾り結びは、延命長寿を表す「菊結び」



package

平海老包

価格：8800円
サイズ：W202×D40×H372mm
素材：水引／和紙、本体／桐

水引は清浄を表し、紅白は祝いごとに用いられる、おめでたい色の組み。床飾りとして、床の間はもちろん、リビングの壁などに飾り、新春やおめでたい席などを祝おう



package

Discover Japan Lab.のオンラインショップからお取り寄せができます！

冬の時期に食卓を囲みたい一流ホテル・名旅館の美食ほか、贈り物にも最適な作家のうつわなどが公式のECサイトに揃っています。QRコードからアクセスしてお楽しみください！

※掲載商品はDiscover Japan Lab.にて取扱予定。表示は店頭販売価格（税込）です。品切れ・内容が変更になる場合もありますのでご了承ください。

写真家・浅田政志さんが撮る

三重の島に暮らす人々

三重の海に浮かぶ、歴史と文化に彩られた美しい島々。海とともにたくましく、
しなやかに生きる島の人々を、三重県津市出身の写真家・浅田政志さんが撮影しました。

文=本庄 彩　写真=福井麻衣子（P20 ～ 21）　協力=みえ観光の産業化推進委員会（三重県観光魅力創造課）　衣装協力=鳥羽市
text: Aya Honjo　photo: Maiko Fukui



＼海女歴50年!／

浅田政志

1979年、三重県津市生まれ。日本写真映像専門学校卒業後、写真家として独立。専門学校在学中から撮りためた家族写真をまとめた写真集『浅田家』（赤々舎）を発表し、第34回木村伊兵衛写真賞を受賞。国内外で個展を開催し、著書も多数。新作写真集『浅田撮影局 まんねん』（青幻舎）が10月に刊行



みなさん現役！　神島の海女さんたち。先頭から藤原信子さん、山本真依子さん、小久保七さん、小久保智香さん、小久保京子さん、藤原琴代さん、鎌田美津子さん、細江晴代さん、小久保治子さん、前田重美さん、橋本幸枝さん、鎌田かね子さん、天野照代さん、小久保園江さん、寺田美佐江さん、藤原昌さん


長 丸

18+

WHAT IS AVAXHOME?



／ 寝屋子は死ぬまで兄弟! ＼

寝屋子制度で育った答志島の漁師さんたち。写真右から、勢力満さん、勢力良文さん、浜口康さん、浜口一利さん、中村多助さん

島に生きる人々の、誇りと絆

海女として、漁師として、受け継いでいく様々な思い。ふたつの島で、浅田さんが出会ったものとは？

大好評を博した映画『浅田家！』のモデルとなる写真集『浅田家』を手掛けた三重県津市出身の写真家・浅田政志さん。故郷である三重県は豊かな海に面し、個性的な島々を擁している。今回、鳥羽市の沖合に浮かぶふたつの島を浅田さんが訪れた。

鳥羽マリンターミナルから定期船に乗り、約40分。鳥羽湾に4つある有人離島の中で最も遠い、神島に到着だ。三島由紀夫の小説『潮騒』の舞台になった地であり、5度にわたる映画化のたびにロケが行われた。「〝神の島〟という名前にも惹かれていて、ぜひ一度来てみたかったんです」と浅田さん。

漁師とともにこの島の営みを支えているのが海女。　人あまりの人口に対して、実に30～40人が海女として活動している。年齢も20代から70代と幅広く、親子2代、3代にわたって海女というケースも。新しく海女になろうとする人の数は増えているそう。「三重では小さい頃から海女さんに親しみがあって、僕自身も海女さんに扮した家族写真を撮りました。この島に、こんなにたくさんいらっしゃるとは！」と圧倒される浅田さん。海女漁は4月の初めにワカメ漁が口開けになり、本格的なシーズンは5月20日からお盆前まで。八代神社で海女さん全員が祈祷を受けてから始まる。海の幸を獲り尽くしてしまわないように、操業するのは期間中の20日間のみで、サザエや岩牡蠣、アワビなどを求めて潜る。神島は外洋に面しているため潮流が速く、危険と背中合わせだが、「晴れた日は海が透き通ってて気持ちいいねえ。何より、岩みたいにおっきなアワビを見つけた時の気分は最高！」とベテラン海女さんが笑う。そんな思いが詰まった、神島の海の幸。海女文化を感じながら、ぜひ味わってみたい。そして、浅田さんが撮影場所に選んだのは、海の神様を祀る八代神社。神聖なる〝仕事場〟の海をバックに、マーメイドたちの笑顔がはじけた。

次に目指したのは答志島。ここには全国でも唯一ともいわれる独特の制度「寝屋子」がある。中学校を卒業した男子たちが、寝屋親と呼ばれる地域の大人の下で「グループの誰かが結婚するまで」共同生活を送る風習だ。戸籍上つながりのない者同士が、実の親兄弟のように深い絆で結ばれ、それは寝屋子が解散しても生涯にわたり



かつて、島の時間を知らせた唯一の時計だった時計台。八代神社や洗濯場へと続く道の途中にある

三島由紀夫の名作
『潮騒』の舞台

神島

鳥羽港の北東約14kmに位置。周囲約4kmで、島を一周するウォーキングが人気。港から山頂にかけて家々が階段状に密集し、島の南端部には石灰石が風化してできたカルスト地形があり、市の天然記念物に指定されている。『潮騒』にちなみ恋人の聖地としても有名







右）宿を守るご家族と。左）プリプリの刺身盛り合わせに焼き魚、タコ飯などが付く刺身定食1200円。写真の煮魚付きなら1600円



A 神島灯台

海の難所といわれる伊良湖水道を見守ってきた灯台。島きっての ビュースポットで「日本の灯台50選」にも選ばれている



地元食材を使う鳥羽グルメ・とばーがーのたこかつバーガー 500円

D 潮騒の宿 山海荘

創業50余年、神島近海で捕れた新鮮な魚介をふんだんに提供する、アットホームな民宿。斜面の高台にあり、部屋からは島の家並と海を一望できる。ランチ利用も歓迎（予約がベター）

住所：三重県鳥羽市神島町75　**Tel**：0599-38-2032
料金：1泊2食付8000～1万5000円（税別）　ランチの予約は3日前まで　www.sankaiso.net



C 監的哨跡

戦時中、旧陸軍が伊良湖から試射する大砲の着弾点確認のため建てられた。『潮騒』の名シーンでも登場

B 八代神社

海の神さま「綿津見命（わたつみのみこと）」が祀られている。214段の石段を上がった先の景色は圧巻





※定期船（周遊便）のみ掲載

鳥羽を基点に島めぐりを

鳥羽湾の島々へは鳥羽駅から徒歩約5分の鳥羽マリンターミナルからの定期船を利用して。本数が限られているので計画的に訪れたい。

運賃：鳥羽〜和具550円、鳥羽〜神島740円、和具〜神島510円
定期船問い合わせ先：鳥羽市定期船課　Tel：0599-25-4776
観光スポット問い合わせ先：鳥羽市観光課　Tel：0599-25-1157

鳥羽へのアクセス
【名古屋方面から】名古屋駅から鳥羽駅まで近鉄特急で約1時間30分
【大阪方面から】大阪難波駅から鳥羽駅まで近鉄特急で約2時間
【フェリーを利用する場合】
東名・新東名高速道路豊川ICから伊良湖のりばまで車で約1時間30分
伊良湖のりばから鳥羽のりばまで伊勢湾フェリーで約1時間

続く。
「朋輩（ほうばい）（寝屋子仲間）は、ええことも悪いことも連帯責任。思春期には反発もあったな。でも、いまじゃ親戚よりも絆を感じる」と漁師の浜口康さん。その朋輩の勢力良文さんは続ける。「寝屋親は怖かったね（笑）。でも挨拶の大切さを叩き込まれたり、相談に乗ってもらったり、心強い存在やった」。

現在は少子化に伴い、寝屋子の在り方も変わりつつあるという。「寝屋親の家に泊まるのは週末や行事のときだけ、というケースも多くなってきた。守っていきたい制度だけど、難しいのかな」と浜口一利さん。実の家族とはまた違う〝親兄弟〟と共に過ごし、大人になる。「いまの世の中のヒントが、寝屋子にあるのかもしれない」と、家族を撮り続けてきた浅田さんは感慨深げにつぶやいた。

答志島で水揚げされるのはサワラやシラス、鯛、伊勢えびなど。「漁師さんは何が好きなんですか？」と浅田さんが尋ねると「これ、ガオ」。差し出されたのは大型のヤドカリ。「伊勢えびより旨いよな」と笑い合う海の男たちの顔は、10代の頃の朋輩に戻ったようだ。寝屋子文化で培った絆は、遠来のお客も快くもてなしてくれる。ぜひ、答志島の〝人〟に会いに来てみては。


海女小屋で炭火を囲み、漁師さんたちと団らんする浅田さん


10月初旬から1月末までの期間限定で食べられる「答志島トロさわら」の活け造り。トロのような上品な脂が美味

寝屋子制度など
古い慣習が残る

答志島

3つの集落に約1900人が暮らす、鳥羽湾最大の島。海の幸に恵まれているため漁業が盛んで、独特の寝屋子制度は市の無形民俗文化財にも。戦国時代に活躍した鳥羽城主・九鬼嘉隆にまつわる史跡でも知られ、夏は海水浴も楽しめる。年間を通し魅力が尽きない



B　八幡（はちまん）神社（答志）

島の守護神で、大漁と海上・家内安全を祈願する八幡祭でも知られる。入り口には柿本人麻呂が島を題材に詠んだ歌の歌碑が残る



A　美さき

風情ある海辺に佇む宿。仲買人の資格をもつご主人が、島の市場で毎日魚介を目利きする。答志島温泉「玉藻の湯」で寛ぎたい


近海で水揚げされた伊勢えびやアワビの刺身。豊かな甘みと海のエキスがみなぎる

住所：三重県鳥羽市答志町415
Tel：0599-37-2141
料金：1泊2食付9900円〜（税込、入湯税別）
http://misakiryokan.co.jp





E　美多羅志（みたらし）神社

答志と和具地区の氏神。子宝と縁結びのご利益でも知られる。「龍神さん」と呼び親しまれる龍の顔のかたちをした椎の木は必見



D　海女小屋

観光用につくられた海女小屋で炭火で焼いた魚介類を味わえる

Tel：0599-37-3339（島の旅社推進協議会）※ツアー形式で実施、要予約



C　まるみつ寿司

熟成させて旨みを引き出したサワラなど、地魚に丁寧な仕事をした寿司が楽しめる。上にぎり2200円。海鮮丼も名物



住所：三重県鳥羽市答志町1106
Tel：0599-37-2314　**営業時間**：11:00〜21:30
定休日：なし　www.amigo.ne.jp/~marumitu

特集

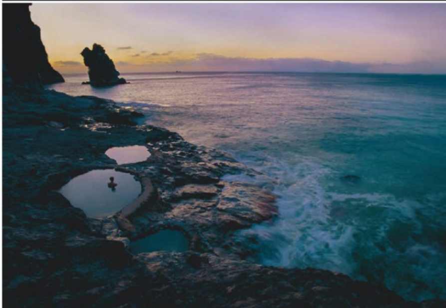
冬といえば！

温泉と酒。









温泉の季節がやってきました。幻想的な冬景色を眼前に、あたたかい湯に浸かって日頃の疲れを癒す。
これは全国各地に豊富な温泉資源をもつ、ニッポンの冬ならではの醍醐味です。
巻頭特集では、温泉カメラマンによる、一生に一度は行きたい絶景温泉を全国網羅。
心と身体を整えてくれる、あなたにぴったりの温泉が見つかるはずです。
さらに、今号ではダブル特集として、いま飲むべきニッポンの酒にもフィーチャーします。
味わいや飲み方などが多様化し、情報が氾濫する中で、本当に旨い酒とはなにか——。
今回提案するのは、ドメーヌや無農薬栽培、伝統製法の導入など、〝原点回帰〟する酒。
文化を守ろうとする造り手の想い、地域の風土が込められたその味を、この冬ぜひ味わってください。

文＝編集部　写真＝杉本 圭（温泉）、奥山智明（酒瓶）、鈴木規仁（酒瓶）
Text: Discover Japan　photo: Kei Sugimoto, Tomoaki Okuyama, Norihito Suzuki



一生に一度は訪れたい！

絶景温泉

温泉大国日本には、こんなところで⁉
と驚くさまざまな場所で温泉が楽しめる。
いつかは……と想いを馳せながら、
絶景温泉への旅の準備をしてほしい。

写真＝杉本 圭

文＝土橋健司　text Takeshi Tsuchihashi



北海道 ｜ しかりべつ湖コタン

写真のように周りはすべて雪。大雪山国立公園の中にあるただひとつの自然湖・然別湖の氷上に設置された露天風呂と、雪と氷でできたアイスバーやアイスチャペル（写真奥の建物）など、自然をそのまま利用した造形美が楽しめる。「泉温は42℃ですが、気温は平均－15℃。暑いのか寒いのかわかりませんが、とにかくロケーションは最高。朝のダイヤモンドダストが見られる時間帯が個人的には好みです」と杉本さん。「十勝晴れ」と呼ばれ晴れることが多く、夜空も美しく見えることが多いというのもポイントのひとつ。水着OKな混浴風呂。

住所：北海道河東郡鹿追町北瓜幕無番地　**開催期間**：2021年1月30日～3月21日（予定）　**営業時間**：9:00～20:00（氷上露天風呂）、17:00～18:30男性専用、18:30～20:00女性専用（コロナ禍に伴い時間の短縮、人数の制限あり）　**Tel**：0156-69-8181（然別湖コタン実行委員会）　**料金**：なし
https://kotan.jp

［ 温泉data ］泉質：ナトリウム-塩化物・炭酸水素塩泉（中性低張性高温泉）
泉温：53.6℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**かけ流し**：〇　**適応症**：神経痛、筋肉痛、関節痛など



青森県 ｜ 黄金崎不老ふ死温泉

世界自然遺産の白神山地のふもとにある温泉宿に設けられたひょうたん型の露天風呂。「熱の湯」という別名をもつ赤褐色の湯が特徴で、塩分濃度が高く鉄分を多く含むことから擦り傷や美肌に効能があるといわれている。写真の通り海との距離が近いため、天候の悪い日は入浴不可。「『津軽海峡冬景色』が頭の中で自然に流れるくらい、THE日本海の景色が楽しめます。撮影時は晴天ですが、基本は雪。耳が痛くならないように、タオルを頭からあごにかけて包むように巻く“ほっかむり”をすることをおすすめします。夕日が美しい夏もぜひ」。

住所：青森県西津軽郡深浦町大字艫作字下清滝15　**料金**：1泊2食付1万2800円～（税・サ込）、日帰り入浴は600円　**営業時間**：立ち寄り湯／本館内風呂（黄金の湯）8:00～20:00／新館内風呂（不老ふ死の湯）10:30～14:00、海辺の露天風呂8:00～16:00
※いずれも最終受付は30分前　Tel：0173-74-3500　www.furofushi.com

[温泉data] 泉質：含鉄-ナトリウム-塩化物強塩泉　**泉温**：49℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**かけ流し**：○　**適応症**：神経痛、腰痛、皮膚病など



秋田県 ｜ 乳頭温泉郷 妙乃湯

下写真の「鶴の湯」と同じく、十和田・八幡平国立公園、乳頭温泉郷に点在する七湯のひとつ。それぞれが独自の源泉で泉質も異なる中、妙乃湯では無色透明の銀の湯とにごり湯の金の湯を備える。写真は露天風呂の金の湯で、若干の鉄分と硫黄が含まれるがさっぱりとした湯心地が楽しめる。「雪が積もれば、隣の砂防ダムから流れる滝の音も消えるほど静寂。自分の世界に浸り、ぼーっとできるのが魅力です。ちなみに乳頭温泉郷には春夏秋冬に“真冬”を加えた5つの季節があります。写真は冬に撮影したものですが、真冬も見事です」。

住所：秋田県仙北市田沢湖生保内字駒ヶ岳2-1　**料金**：1泊2食付1万3800円～(税･サ込)、日帰り入浴は800円　**営業時間**：立ち寄り湯／10:30～15:00(受付は14:00、火曜休)　**Tel**：0187-46-2740　https://taenoyu.com

［温泉data］泉質：金の湯／酸性-カルシウム・マグネシウム-硫酸塩泉、銀の湯／単純泉　**泉温**：金の湯／56.3℃、銀の湯／37.2℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**かけ流し**：○　**適応症**：神経痛、筋肉痛、関節痛など



秋田県 ｜ 鶴の湯 乳頭温泉郷

乳頭温泉郷の中でも最も古い歴史をもち、秋田藩主の湯治湯でもあった由緒ある温泉。茅葺屋根の長屋は、その当時に警護を務めた武士たちの本陣でもある。「日本らしいビジュアルがたまりません。湯底には玉砂利が敷き詰められていて、写真奥の大きな岩陰あたりから湯が湧き出る足元湧出であることも特徴です。温泉ばかりにスポットが当たりますが、名物の山の芋鍋も絶品です」。露天風呂のほか、同じ泉質で男女別の内湯も用意されている。温泉宿の入り口にはかまくらもしつらえており、夜には美しいライトアップが楽しめる。

住所：秋田県仙北市田沢湖先達沢国有林50　**料金**：1泊2食付9830～1万9950円（税・サ込）、日帰り入浴は600円　**営業時間**：立ち寄り湯／10:00～15:00　**Tel**：0187-46-2139　www.tsurunoyu.com

［温泉data］泉質：含硫黄-ナトリウム・カルシウム-塩化物・炭酸水素塩泉　**泉温**：59.6℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**かけ流し**：○　**適応症**：高血圧、動脈硬化など



群馬県 ｜ 法師温泉 長寿館

上信越高原国立公園内にある秘湯の一軒宿。法師温泉は弘法大師の発見と言い伝えられている。「法師乃湯」は、玉石の間から直接湯が湧き出る足元湧出で、4つそれぞれの浴槽で温度が異なることも特徴。「深さがあるので丸太を枕や手すり代わりにして入浴するのが定番。湧き出る量が浴槽で異なり、一番右奥にある浴槽の湧き出しの勢いが強く、軽いジャグジーみたいな感覚。湯に浮かぶように下からボコボコと押されながらの入浴スタイルが好きですね」。男女別の脱衣所が設置されているが湯船は混浴。女性専用の時間帯もあり。

住所：群馬県利根郡みなかみ町永井650　**料金**：1泊2食付1万7200円～(税・サ込)、日帰り入浴は1000円　**営業時間**：立ち寄り湯／ 11:00 ～ 14:00(受付は13:30、水曜休、不定休あり要確認)　**Tel**：0278-66-0005　www.hoshi-onsen.com

［ 温泉data ］泉質：硫酸塩泉　**泉温**：42.7℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**かけ流し**：○　**適応症**：きりきず、末梢循環障害、冷え性など



群馬県 ｜ 四万温泉 積善館

1691年に建てられた、現存する日本最古の木造湯宿建築の本館。1936年に建てられ、偉人たちの避暑地として愛された山荘。さらに、離れに佇む佳松亭の3つの館からなる温泉宿。写真は本館にある国の登録有形文化財でもある「元禄の湯」。写真右側の、1930年に建築された洋風モダンなホールには、風呂のルーツとも呼ばれる「蒸し湯」も設置されている。「アーチ型の窓から差し込む日差しでも温まるので、昼間にゆっくり浸かりたいですね。四万の病にも効くといわれる泉質は同じなのに、ついすべての浴槽を制覇したくなりますよ」。

住所：群馬県吾妻郡中之条町四万温泉　**料金**：1泊2食付本館8800円～、山荘2万5300円～、佳松亭3万1900円～(税込、入湯税150円別)、日帰り入浴は1200円　**営業時間**：立ち寄り湯／ 11:00 ～ 17:00(受付は16:00)　**Tel**：0279-64-2101　www.sekizenkan.co.jp

［ 温泉data ］泉質：ナトリウム・カルシウム 塩化物硫酸塩温泉　**泉温**：67.4℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**かけ流し**：○　**適応症**：リウマチ性疾患、運動器障害、創傷など



千葉県 ｜ 潮の湯温泉 犬吠埼観光ホテル

関東最東端の岬である犬吠埼に1997年に湧いた潮の湯温泉。ホテル内には写真の岩風呂をはじめ、檜風呂や欧風露天風呂「オピア」など8つの温泉風呂を用意。少し塩気が強い濁り湯で身体の芯から温まることができる。「海との一体感が心地よく、朝日を真正面から感じられる心地よさがすてき。夜なら遠くに見える灯台（写真左奥）をぼーっと眺めて……というのおすすめ。お風呂からの絶景ばかりに注目しがちですが、ホテルロビーはガラス張りで、そこから見える冬の高波も見どころです。足を運ばれる際は忘れずにぜひ」。

住所：千葉県銚子市犬吠埼10293　**料金**：1泊2食付1万3800円～（税・サ込）、日帰り入浴は1000円～　**営業時間**：立ち寄り湯／12:00～21:00（受付は20:00）　**Tel**：0479-23-5111　www.inubou.co.jp

［ 温泉data ］泉質：ナトリウム・カルシウム塩化温泉　**泉温**：28.5℃
加温：あり　**加水**：なし　**かけ流し**：○　**適応症**：神経痛、筋肉痛、関節痛など



新潟県 ｜ 里山十帖

雑誌『自遊人』を手掛ける会社「自遊人」が、2014年にオープンさせた新潟県南魚沼市・大沢山温泉の温泉宿。標高2000m前後の上信越国境の山々を望む湯処「天の川」は、周辺地域でも珍しいツルツルの泉質。「写真の温泉の真ん中に大きな岩があり、ここであぐらをかいて長湯するのもおすすめです。冬の美しい雪山を眺めるのはもちろんですが、浴槽周辺の雪に裸でダイブというのもひそかな楽しみです」。天の川という名通り、夜になると頭上にくっきりと浮かび上がる美しい星空を眺められるのも醍醐味のひとつ。

住所：新潟県南魚沼市大沢1209-6　**料金**：1泊2食付2万6600円～（税別・サ込）　**Tel**：025-783-6777　www.satoyama-jujo.com

［ 温泉data ］泉質：ナトリウム-塩化物・炭酸水素塩泉　**泉温**：27℃　**加温**：あり　**加水**：あり　**かけ流し**：○（循環器併用）　**適応症**：切り傷、やけど、慢性皮膚症など



いさり火 露天風呂

いさり火 大浴場



静岡県 ｜ いさり火

伊豆大川温泉にある、全室源泉かけ流しの露天風呂をしつらえた温泉宿。敷地内の地下600mからくみ上げる湯は、73.3℃と泉温に恵まれた鉄分を含んだにごり湯。写真の露天風呂と大浴場は奥の扉でつながっているため、気分に合わせて異なる雰囲気の温泉を楽しむことができる。「大浴場は温泉マニアの私がプロデュースさせていただきました。全方向からのかけ流しで、ギリシャ風の意匠とともに楽しんでほしいです。朝食で供される伊勢海老が入ったお味噌汁も美味しいのでぜひ！」。

住所：静岡県賀茂郡東伊豆町大川31-4　**料金**：1泊2食付２万7000円〜(税・サ込)　Tel：0557-23-1363　www.isaribi.co.jp

［ 温泉data ］泉質：ナトリウム・カルシウム - 塩化物・硫酸塩温泉(低張性、中性、高温泉)　**泉温**：73.3℃　**加温**：なし　**加水**：あり　**かけ流し**：○　**適応症**：神経痛、筋肉痛、関節痛など



長野県 ｜ 歴史の宿 金具屋

1936年に完成した登録有形文化財をもつ温泉宿。毎日夕方に「金具屋文化財巡り」を行うほど、建物としつらえには歴史と文化が詰まっている。その中でも温泉は、4つの自家源泉に8つの浴槽を残す。火山性高温泉の源泉100%かけ流しで、写真のひょうたん型の「鎌倉風呂」のほか、円形のモダニズム建築が楽しめる「浪漫風呂」など浴槽ごとに異なる泉質が楽しめる。「浴場ごとに天井や梁のしつらえなど昔ながらの建築デザインが残る。泉質はもちろん、日本人が愛してきたお風呂や温泉文化そのものを楽しんでほしいですね」。

住所:長野県下高井郡山ノ内町平穏2202　**料金**:1泊2食付1万7750円～（税・サ込）　**Tel**：0269-33-3131　www.kanaguya.com

[温泉data] 泉質：ナトリウム・カルシウムー硫酸塩・塩化物泉（弱酸性低張性高温泉）　**泉温**：龍瑞露天風呂／97.6℃、鎌倉風呂／54.4℃、浪漫風呂／50℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**かけ流し**：〇　**適応症**：神経痛、筋肉痛、関節痛など



広島県 ｜ 宮島対岸 宮浜温泉 庭園の宿 石亭

「お庭と温泉はふたつでひとつです。」というコンセプト通り、美しい庭をぐるりと囲むように客室が配された温泉宿。それぞれの客室や内湯のほか、露天風呂やロビー、通路などから美しい日本庭園を味わうことができる。「泉質も心地よいのですが、なんといっても客室それぞれに用意された浴槽から眺める景色が魅力。庭を中心として、背景に佇むお客までもが借景になるというか、雰囲気がとても素晴らしいのです。庭を見るために館内の各所に椅子が設置されており、まさに散策したくなる宿。お酒や食事も抜群です」。

住所：広島県廿日市市宮浜温泉3-5-27　**料金**：1泊2食付3万8500円～（税・サ、入湯税込）　**Tel**：0829-55-0601　www.sekitei.to

［温泉data］泉質：単純弱放射能温泉　**泉温**：22℃　**加温**：あり　**加水**：あり　**かけ流し**：×　**適応症**：神経痛、筋肉痛、関節痛など





鹿児島県 ｜ 三島村 硫黄島 東温泉

全国の秘湯ファンから人気を集めるパワースポット温泉のひとつ。江戸時代から愛されていたという歴史をもつ、三島村・硫黄島の岩場に湧き出す温泉。「もはや説明不要ともいうべき秘湯温泉のひとつ。移動時間が長いため、最低でも1泊2日の時間が必要ですが、火山のダイナミックさを含めた地球の息吹を感じられるのが魅力です。湯船に浮かべば、子宮の中にいるような不思議な感覚に包まれます。写真の東温泉のほか、漁船をチャーターして入るような温泉や、干潟を掘って入る温泉なども周囲にはあるのでそちらも合わせてどうぞ」。

住所：鹿児島県鹿児島郡三島村硫黄島　**営業時間**：24時間　**料金**：なし
Tel：09913-2-2370（三島村観光案内所）

[温泉data] 泉質：硫黄ミョウバン泉　**泉温**：上から順に52℃、44℃、38℃
加温：なし　**加水**：なし　**かけ流し**：○　**適応症**：皮膚病、腰痛、肩凝りなど



温泉地公認！

「日本の名湯」で温泉気分を味わう

実際の温泉地“お墨付き”の入浴剤「日本の名湯」シリーズ。温泉好きで「日本の名湯」ユーザーでもある空間デザイナー・橋本夕紀夫さんに、シリーズでも人気の別府温泉郷を訪ねてもらいました。

文=山本章子　写真=阿部 浩　text: Akiko Yamamoto　photo: Hiroshi Abe

橋本夕紀夫さん

1962年、愛知県生まれ。空間設計事務所「スーパーポテト」に勤務後、独立。国内外のホテルや飲食店のデザインを数多く手掛ける。「ANAインターコンチネンタル別府」の露天風呂やパブリック、スイート客室も担当

別府駅から徒歩圏内の好立地にありながら、源泉かけ流しでたっぷりの新鮮な湯が満喫できる「ホテル白菊」。大露天風呂からは樹齢100年を超える楠の御神木を眺められる

「日本の名湯」のモデルのひとつ別府温泉郷へ





右）「楠湯殿」の総檜の内風呂。もともとプールだった空間をリノベーションした大浴場で、モダンなつくりと大きな湯船が特徴。露天風呂含めこのサイズでかけ流しができるのも、毎分60ℓという豊富な自家源泉ならでは。左）『ホテル白菊』の源泉かけ流し内風呂付き特別室「山橘」。ベッドルームのほかにリビング、和室を備えた構成で、最上級の寛ぎを体感できる

自宅の風呂で全国の名湯めぐりが楽しめるバスクリンの「日本の名湯」。この「日本の名湯」、実は各温泉地の関連団体から『温泉地公認』というお墨付きをもらっている入浴剤だ。開発者自らが温泉地を訪れ、温泉分析書や湯の感触を徹底研究し、色と香りで温泉情緒を表現している。発売前には、それらの品質やコンセプトを各温泉地で温泉にかかわる団体にチェックしてもらっているという。その温泉をよく知る人々のお墨付きを得たこだわりの入浴剤だからこそ、自宅で本格的な温泉気分が満喫できるというわけだ。

　ラグジュアリー・ホテルや旅館のデザインを多く手掛ける空間デザイナー・橋本夕紀夫さんは、定期的に旅仲間と温泉地へ出掛ける温泉フリークであり、「日本の名湯」ユーザーでもある。

「温泉は日本の誇るべき文化です。露天風呂で四季折々の風景を眺めて自然の空気や風を感じながら、裸で自然の恵みである湯に浸かるのは日本でしかできない素晴らしい体験です。僕の場合は、頭をリセットさせるために温泉に浸かるので、仕事のことは何も考えません。家でも、『日本の名湯』で温泉気分を味わうことで、一日の疲れをリフレッシュしています」

　そんな橋本さんに今回訪ねていただいたのが「日本の名湯」のラインナップでも人気の別府温泉郷。源泉数、湧出量ともに日本一、国内屈指の温泉地として知られる。

「別府には『竹瓦温泉』のような老舗があると思えば、アミューズメント性の強い『ひょうたん温泉』といったところもあり、湧出量だけでなくバリエーションも日本一だと思います。湯めぐりができるのも楽しいですよね」

　今回は「日本の名湯 別府」の公認団体である「別府市旅館ホテル組合連合会」の会長・西田陽一さんが代表を務める「ホテル白菊」にチェックイン。「美人の湯」として知られる、源泉かけ流しの炭酸水素塩泉を堪能した。

「こちらの宿のお湯はとろりとしていて、肌触りもやさしいですね。長めに浸かっても疲れにくいし、お湯から出た後もずっとぽかぽかして身体が温かい状態が続いていました。普段、自宅で楽しんでいる『日本の名湯 別府』も、近い印象を感じるので、あらためてよくできているなと思いました。どちらに入っても、湯上がりのビールやお酒が、いつも以上に美味しく感じられますね」

ホテル白菊

住所：大分県別府市
上田の湯町16-36
Tel：0977-21-2111
料金：1泊2食付2万1000円～、
特別室1泊2食付5万1000円～
（税別・サ込）







1）「湯けむり展望台」から眺める別府市内。鉄輪温泉の湯けむり、火まつりが行われる扇山、雄大な鶴見岳、別府湾を一望。2）温泉噴気を利用した伝統の調理法「地獄蒸し料理」。『地獄蒸し工房鉄輪』では、食材を釜で蒸す工程を体験できる。塩化物泉のため、蒸した食材はほんのり塩味に。3）7つある別府の地獄の中でも最大の「海地獄」。勢いよく噴出する含食塩酸性泉は、見た目は涼しげなコバルトブルーながら泉温は98℃。海地獄の熱湯でゆでた温泉たまごも楽しめる





別府の名物がイラストでちりばめられた「日本の名湯 別府」のボトルタイプ。「別府市旅館ホテル組合連合会」や市民の協力で誕生したデザイン

右から、ホテル白菊代表の西田陽一さん、バスクリン「日本の名湯」開発担当の杉浦満さん、空間デザイナーの橋本さん。鼎談は、実際にホテル白菊の湯に浸かって、新鮮な別府の湯を堪能した後で行われた。「日本の名湯 別府」は宿の源泉を参考にしているわけではないが、同じ炭酸水素塩泉で、湯の感触や浴後感は近いものがあるという

温泉地公認の秘密

バスクリンの「日本の名湯」は温泉地公認※の入浴剤。「日本の名湯 別府」はどのように開発されたのだろうか?

温泉地公認の入浴剤「日本の名湯」シリーズ。「日本の名湯 別府」の公認団体「別府市旅館ホテル組合連合会」の会長を務める「ホテル白菊」代表・西田陽一さんと「日本の名湯」開発担当者であるバスクリンの杉浦満さん、ユーザーを代表し橋本さんにも参加してもらい、開発秘話をうかがった。

西田 別府市から、バスクリンさんと一緒に「日本の名湯 別府」をつくるから協力してほしいという話をいただき、試作品を使わせていただきました。とてもしっとりとした湯触りで、うちの宿のお湯に近いものを感じました。

杉浦 ありがとうございます。現地の方にそう言っていただけるのは何よりうれしく思います。私たちは温泉分析書を見るだけでなく、現地の温泉に浸かって、商品を試行錯誤して開発しています。温泉分析書には表れない肌感覚、湯触りがあるので、必ず実際に温泉に入ります。ただ、湯質のみを忠実に表現するわけではなく、温泉街の雰囲気や空気感も表現した商品にすることに力を入れています。そのため商品化にあたっては、私のようにお湯の成分配合を考える者と、香りを決める調香師、パッケージデザイン担当の3人で温泉地を旅しています。

橋本 温泉に入って、街の空気を感じ、美味しいものを食べて。五感をフルに使って商品開発をするんですね。「日本の名湯 別府」はどんなイメージでつくったのでしょうか?

杉浦 別府のキーワードは「湯けむり」と、特産のカボスやザボンといった「柑橘類」。湯けむり漂う別府の温泉街の要素を、爽やかな柑橘の香りと薄緑の湯色で表現しました。成分配合など化学的な部分もありますが、感覚的な部分も開発で非常に大事にしています。その両面でつくり上げているのが「日本の名湯」シリーズです。

西田 我々も商品化に積極的に参加させていただき、女将の会や青年部、温泉名人、さらに別府に多い留学生にも協力してもらいました。別府は認知度の高い温泉ですが、外国の方が商品を手にしたときにもイメージがわきやすいデザインに仕上げていきたいと思ったんです。そこで「竹瓦温泉」や「地獄蒸し」など別府ならではの名物を取り入れたパッケージが完成しました。別府市のいろいろな立場の人が一丸となって商品開発に携わることはこれまでになかったので、貴重な体験でした。

橋本 日本人は忙しかったり疲れがたまってくると「ゆっくり温泉に浸かりたいなあ」という言葉が口をついて出ますよね。それくらいお湯に浸かるということが心身の癒しの象徴になっていると思うんです。日本全国の温泉、それぞれ湯質やロケーションも違うところが、またいい。とはいえ、現地へ足を運ぶのが難しいこともあります。そんなとき「日本の名湯」なら、気軽に自宅でも温泉気分が楽しめますね。その温泉地の料理やお酒を用意し、浴衣を着たりして温泉気分を演出するのも楽しいですね。

杉浦 「日本の名湯」は、全国17カ所の温泉地を表現しています。行ったことがある温泉地があれば、自宅のお風呂で使っていただき、そのお湯に浸かった旅の思い出を懐かしんでいただけたらうれしいです。まだ行ったことのない温泉であれば、お風呂で試してみていただいて、気に入った温泉地があれば、現地にも足を運んでいただければと思います。その温泉地の特性を感じていただき、「日本の名湯」を温泉地と出合うためのガイドブックのような感覚で使っていただくことで、それぞれの温泉地に足を運ぶきっかけになったらいいなと思います。

※各温泉地で温泉にかかわった活動をしている自治体または団体に、コンセプト、湯触り、色、香りなどの品質を確認してもらい発売している



あの名湯を表現! 「日本の名湯」で気分は温泉へ

自宅で温泉気分を味わえる入浴剤「日本の名湯」シリーズ。有名温泉地からマニアックな秘湯まで、調査員が実際に現地を訪れて温泉を調査し、数年かけて開発を行っている。商品には湯質だけでなく温泉街の景色や香りなど、五感をフルに使って味わった世界観が表現されているため、現地を旅しているかのような非日常感を楽しめる。

▷特徴▷湯色▷公認協力団体▷販売名▷タイプ



日本の名湯 登別カルルス



白く濁る川と
山々に残る
初雪を色で表現

▷原生林の澄んだ大気の香りと、雪や白濁する川を思わせる湯色を表現▷乳白色（にごりタイプ）▷登別国際観光コンベンション協会▷蝦夷の湯 登別カルルス D-a▷アソート、ボトル450g、5包個箱（30g×5包）

日本の名湯 十勝川モール



植物性温泉の
モール泉を
イメージ

▷モール（湿原、泥炭地の意）温泉をイメージした琥珀色。入浴中はすべすべ感、入浴後はしっとり感が味わえる▷琥珀色（透明タイプ）▷十勝川温泉旅館協同組合▷十勝平原の湯 十勝川モールA▷アソート

日本の名湯 野沢



湯仲間に
守られてきた
長野の名湯

▷かけ流しならではの「新鮮なお湯感」を、柔らかい湯触りと透明な青緑の湯色で表現。爽やかな風と新鮮な水の香りでリフレッシュ▷青緑色（透明タイプ）▷野沢温泉野沢会▷信州の湯 野沢A-a▷アソート

日本の名湯 那須塩原



1200年以上の
歴史がある
渓谷沿いの湯

▷保温性の高い硫酸ナトリウムを主成分とする源泉を参考にした処方。渓谷の山から漂う若葉と松葉の香りを表現▷青緑色（透明タイプ）▷塩原温泉観光協会▷下野の湯 那須塩原A-a▷アソート

日本の名湯 鳴子



紅葉も美しい
奥州三名湯の
ひとつ

▷9泉質あるといわれる鳴子温泉。「うなぎ湯」と称されるほどの、濃厚なつるつる感と、入浴後のしっとり感にこだわった処方▷紅葉色（透明タイプ）▷鳴子温泉郷観光協会▷陸奥の湯 鳴子A-a▷アソート

日本の名湯 乳頭



山深い雪景色を
想わせる
真っ白な湯

▷乳頭山からの涼風が運ぶ、心落ち着く香り。7源泉ある乳頭温泉郷全体の雰囲気を表現▷乳白色（にごりタイプ）▷乳頭温泉組合▷田沢の湯 乳頭A-a▷アソート、ボトル450g、5包個箱（30g×5包）

日本の名湯 十和田（とわだ） 蔦（つた）



ブナの森に
佇む温泉宿の
雰囲気

▷ブナの森の薫風が運ぶすがすがしい新緑の香り。まるで森の中で温泉に入っている気分▷乳緑色（にごりタイプ）▷蔦温泉旅館▷八甲田の湯 十和田蔦F-b▷アソート、5包個箱（30g×5包）

日本の名湯 紀州龍神



日本三美人湯の
すべすべ感を
表現

▷日本三美人の湯といわれる龍神温泉のすべすべ感、浴後のしっとり感を味わえる▷乳桃色（にごりタイプ）▷龍神温泉協会▷紀州の湯 龍神E-a▷アソート、5包個箱（30g×5包）

日本の名湯 山代



開湯1300年。
古くから栄えた
北陸の温泉街

▷北陸屈指の名湯。香りは、加賀市の花であるハナショウブを甘く上品にアレンジ。▷乳青色（にごりタイプ）▷山代温泉観光協会▷加賀の湯 山代D-b▷アソート、5包個箱（30g×5包）

日本の名湯 濁河（にごりご）



濁河川沿いの
野趣豊かな
秘湯

▷標高1800mの高地にある温泉。原生林が生い茂る野趣豊かな温泉の力強さを、独特の色と香りで表現。浴後もぽかぽか▷乳柿色（にごりタイプ）▷濁河温泉管理組合▷飛騨の湯 濁河A-a▷アソート

日本の名湯 奥飛騨 新穂高



北アルプスの
山々に囲まれた
絶景温泉

▷新穂高の絶景を想わせる清風の香りと透明感ある湯色。主成分は肌をつるつるにする炭酸水素ナトリウム▷緑色（透明タイプ）▷奥飛騨温泉郷観光協会▷奥飛騨の湯 新穂高C-a▷アソート

日本の名湯 熱海



数々の偉人が
訪れた
歴史ある温泉

▷しっかり温まる食塩泉が有名な熱海。香りは、爽やかな海と山の果実、花をイメージ▷赤橙色（透明タイプ）▷熱海市観光協会▷伊豆國の湯 熱海B-a▷アソート、ボトル450g

日本の名湯 嬉野



美肌効果で
知られる
柔らかな湯質

▷日本三大美肌の湯の里である嬉野温泉の柔らかな湯質としっとり感にこだわった処方▷黄金色（透明タイプ）▷嬉野温泉観光協会▷肥前の湯 嬉野A-a▷アソート、5包個箱（30g×5包）

日本の名湯 黒川



緑豊かな
山々に囲まれた
阿蘇の温泉地

▷やさしい野花の香り、幻想的な緑の湯色、なめらかな湯触りでリラックス感を演出▷緑色（にごりタイプ）▷黒川温泉観光旅館協同組合▷肥後の国の湯 黒川A-a▷アソート、5包個箱（30g×5包）

日本の名湯 別府



山は富士
海は瀬戸内
湯は別府

▷湯けむりの中にほのかに感じる和柑橘の香りで、温泉街の旅情感を堪能できる▷薄鈍色（にごりタイプ）▷別府市旅館ホテル組合連合会▷豊後の湯 別府C-a▷アソート、ボトル450g

日本の名湯 道後



愛媛が誇る
日本三古湯の
ひとつ

▷小説『坊ちゃん』の舞台となった道後温泉の御影石の風呂を、湯色で表現。入浴中のつるつる感が堪能できる弱アルカリ性▷緑がかった青色（透明タイプ）▷道後温泉旅館協同組合▷伊予の湯 道後B-a▷アソート

日本の名湯 美作湯原



昔ながらの
情緒と落ち着き
のある温泉街

▷みずみずしい果実の香りと新緑の清流を想わせる湯色で名湯を表現。湯質は弱アルカリ性▷緑色（透明タイプ）▷湯原町旅館協同組合▷美作の国の湯 湯原A-a▷アソート、5包個箱（30g×5包）

※本品は温泉とまったく同一というわけではありません



温泉好き
クリエイターが
とっておきの
湯、教えます！

creator
01 → 06

Creator's File to ONSEN

温泉には一家言ある！　というクリエイターの方々へ、この冬訪れたいとっておきの温泉を教えてもらいました。

Q.1　この冬訪れたい温泉（宿）は？
Q.2　合わせて飲みたい酒は？
Q.3　温泉に入るときのこだわりは？
Q.4　温泉とは？
Q.5　温泉にまつわるエピソードは？

01 creator



小山薫堂さん
こやまくんどう

放送作家・脚本家。日本人が日常の習慣として疑わない「入浴」行為を突き詰め、日本文化へと昇華させるべく「湯道」を提唱。年　月「湯道文化振興会」を創設



A.1 山形県
赤湯温泉　山形座 瀧波

住所：山形県南陽市赤湯3005　**Tel**：0238-43-6111　**料金**：1泊2食付3万5000円～（税・サ別）　http://takinami.co.jp　**泉質**：含硫黄ナトリウム・カルシウム塩化物泉　**泉温**：61.2℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**かけ流し**：○　**適応症**：アトピー性皮膚炎、切り傷、皮膚乾燥症など

源泉をそのままの質で堪能してほしいという想いから、各部屋の露天風呂は空気に触れることなく運ばれてきた湯が、浴槽の底から湧き出しています。湯守りによるバルブの細やかな開け締めのみで、湯の加減を調整するという職人技も見事。



A.1 熊本県
地獄温泉 青風荘.

住所：熊本県阿蘇郡南阿蘇村河陽2327　**Tel**：0967-67-0005　**料金**：1泊2食付2万2250円～（税・サ込）　http://jigoku-onsen.co.jp　**泉質**：単純酸性硫黄温泉　**泉温**：38～45℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**源泉かけ流し**：○　**適応症**：神経痛、リウマチ、慢性皮膚病など



熊本地震、豪雨などたび重なる災害にも負けず、リニューアルオープンを果たした青風荘.。その復興までの物語を感じながら浸かる湯は、心までも元気にしてくれます。全国でもまれに見る足元から湧き出る温泉に浸かることができ、泉質も抜群。



A.2 男山酒造
羽陽男山 さわのはな



A.2 高橋酒造
球磨焼酎「しろ」

A.3 他者のことを慮りつつ、入浴中は自分自身に問い掛けをする。温浴・冷浴の交互浴をする。水を浴びてあがる。**A.4** 自然への畏怖を抱き、いま自分の周りにある幸せを見つめ直す場所。**A.5** アメリカ人の友人ランディを、秋田にある山奥の秘湯に連れて行き、一緒に雪見風呂を楽しんだこと。

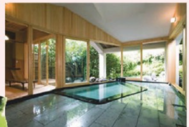


02 creator



ロバート キャンベルさん

ニューヨーク市出身。日本文学研究者。テレビでMCやコメンテーターを務める一方、新聞雑誌連載、書評等、さまざまなメディアで活躍中



A.1 神奈川県
湯河原温泉　石葉

住所：神奈川県足柄下郡湯河原町宮上749　**Tel**：0465-62-3808　**料金**：1泊2食付き4万円～（税別・サ込）　www.sekiyou.com　**泉質**：ナトリウム・カルシウム塩化物泉　**泉温**：65.1℃　**加温**：なし　**加水**：あり　**源泉かけ流し**：○　**適応症**：神経痛、五十肩、関節のこわばりなど

関東圏でNo.1の泉質だと思います。お湯は熱めですが肌に優しく、身体と心の疲れを取ってくれます。よく訪れるのは石葉さんですが、食事の美味しい旅館やレストランも多く、温泉街の静かな風情も気に入っています。



A.2 磯自慢酒造
磯自慢

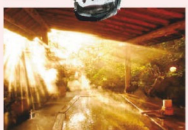
A.1 宮城県
東鳴子温泉
百年ゆ宿 旅館大沼

住所：宮城県大崎市鳴子温泉字赤湯34　**Tel**：0229-83-3052　**料金**：1泊2食付1万3200円～（税・サ込）　www.ohnuma.co.jp　**泉質**：炭酸水素塩泉（重曹泉）　**泉温**：65℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**源泉かけ流し**：○　**適応症**：身体の痛み、慢性皮膚病

豊かな湯量と泉質で湯めぐりが楽しい。郷土料理が美味しく、四季折々の自然の力を全身に取り入れ、癒しと再生、心の充足を感じます。現代湯治の場としてぜひ。



A.2 田中酒造店
天音



A.3 都会の空気を全部吐き出し、感性を解き放つ。温泉に流れる、ゆったりとした時間を味わい、身体に取り入れる。**A.4** 脳と身体のデトックス＆リフレッシュ。**A.5** 温泉に仕事をもち込むと、書こうとしていたテーマと異なる内容になってしまい、なぜか世の中の気になることについて書いてしまう。

03 creator



幅 允孝さん
はばよしたか

BACH代表。ブックディレクター。人と本の距離を縮めるためさまざまな場所でライブラリー制作をする。温泉好きが高じて、城崎温泉の「本と温泉」プロジェクトにもかかわる



A.1 栃木県
板室温泉　大黒屋

住所：栃木県那須塩原市板室856　**Tel**：0287-69-0226　**料金**：1泊2食付2万円～（税別）　www.itamuro-daikokuya.com　**泉質**：アルカリ性単純泉　**泉温**：40℃前後　**加温**：なし　※冬場のみ加温あり　**加水**：なし　**源泉かけ流し**：○　**適応症**：神経痛、筋肉・関節の諸病など

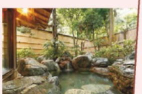
温泉もさることながら、アート作品を楽しめる旅館です。ホワイトキューブではなく、老舗旅館だからこそ味わえる「美」って確かに存在すると思えました。



A.2 ココ・ファーム・ワイナリー
2017第一楽章

A.1 兵庫県
城崎温泉　ときわ別館

住所：兵庫県豊岡市城崎町湯島1013　**Tel**：0796-32-2814　**料金**：1泊2食付1万7600円～（税・サ込）　www.kinosaki.co.jp　**泉質**：ナトリウム・カルシウム塩化物温泉　**泉温**：58.4℃　**加温**：なし　**加水**：あり　**源泉かけ流し**：○　※循環式併用　**適応症**：神経痛、筋肉痛、疲労回復など



以前泊まったときにその過不足ないしつらえやワキのしまったサービスに感銘を受けました。敷地真ん中の庭園も見事。温泉は最近リニューアルした「御所の湯」含め外湯も楽しんでください。



A.2 丹波ワイン
てぐみpetit 白

A.3 のぼせないように温泉に入る前は糖分を十分にとる。お酒は控えめに、上がった後に思いきり堪能する。**A.4** 日常とは違った時間の流れを味わいに行く。**A.5** 豊岡市長と初対面で食事をしたその後すぐに城崎温泉へ入り、出会って数時間で裸のつき合いに！

イラスト＝ヒラノトシユキ　illustration：Toshiyuki Hirano

05

creator



池田晶紀さん

いけだまさのり

写真家。ゆかい主宰。神田ポートビルのクリエイティブディレクター。国内外で個展・グループ展多数。写真集『SAUNA』、『いなせな東京』など。フィンランドサウナクラブ会員



A.1 秋田県

十和田八幡平国立公園／温泉療養と湯治村 後生掛温泉

住所：秋田県鹿角市八幡平熊沢国有林内　**Tel**：0186-31-2221　**料金**：1泊2食付1万円～（税・サ別）　www.goshougake.com　**泉質**：単純硫黄泉　**泉温**：88℃　**加温**：なし　**加水**：あり　**源泉かけ流し**：○　**適応症**：神経痛、腰痛、リウマチ、事故の後遺症

ここにある箱蒸し風呂がおもしろいです。よいとか、悪いとかではなくて、顔だけ出た箱の中でスチームされた見た目がひどくおもしろい！これぞ旅の醍醐味と言ってよいでしょう。



A.2 新政酒造

新政酒造の酒いろいろ



湧き出る地熱をそのまま利用し小屋を建てた本物の天然蒸し風呂。中に入れば電球もなく、室内は真っ暗。闇、こぼれる光、ミスト、香りなど自然を感じられる絶好のセットアップが天然の力を利用して完成されています。



A.2

九州の焼酎いろいろ

A.1 宮崎県

白鳥温泉　上湯

住所：宮崎県えびの市末永1470　**Tel**：0984-33-1104　**料金**：1泊朝食付5000円～（税込）※夕食は要相談　http://shiratori-onsen.com　**泉質**：単純温泉（低張性・弱酸性・高温泉）　**泉温**：50～70℃　**加温**：なし　**加水**：一部あり　**源泉かけ流し**：○　**適応症**：リウマチ、腰痛、冷え性など

A.3 浴場内でしっかりと何度もタオルを絞ってよく拭くおじいさんスタイルを継承。**A.4** 四季を楽しむこと。温泉とセットで地元の食材やお酒、それに対する地元で営むサービスを全身全霊で受け止める場所。**A.5** 人が贅沢を感じるときはいろんなしがらみからの解放。それを日本人は温泉って思っているんだと思います。サウナ（蒸し風呂）も同じ。そういうところがもっともっと増えていってほしい。

04

creator



橘 ケンチさん

たちばなけんち

EXILEのパフォーマーで、EXILE THE SECONDのリーダー兼パフォーマー。アジアを含む世界へ向けたLDHのエンタテインメント構築も担う。P　～連載も担当



日本一を誇る強酸性の泉質でがんに効くといううわさもある湯治場です。姉妹館の玉川温泉には、岩盤から発する地熱を利用した天然岩盤浴があり、人が寝転ぶ姿も壮観。療養、静養目的にもおすすめです。
※玉川温泉は冬季休業中



A.1 秋田県

新玉川温泉

A.2 飛良泉本舗

マル飛

住所：秋田県仙北市田沢湖玉川　**Tel**：0187-58-3000　**料金**：1泊2食付1万2800円～（税・サ込）　www.shintamagawa.jp　**泉質**：強酸性泉　**泉温**：97℃　**加温**：なし　**加水**：なし ※一部あり　**源泉かけ流し**：○　**適応症**：筋肉痛、関節リウマチ、腰痛など

風呂の総面積だけで1100坪！　日帰りでも入浴できるめちゃくちゃ広い岩風呂がある硫黄泉。地元民からも愛される。温泉後に魚津駅前のねんじり亭で地元の魚の刺身と一緒に飲む満寿泉は最高です。





A.2 桝田酒造店

満寿泉

A.1 富山県

金太郎温泉

住所：富山県魚津市天神野新6000　**Tel**：0765-24-1220　**料金**：1泊2食付1万3350円～（税・サ込）　www.kintarouonsen.co.jp　**泉質**：硫黄泉と塩化物泉の混合泉　**泉温**：73.5℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**源泉かけ流し**：○　**適応症**：切り傷、冷え性、うつ状態、皮膚乾燥症など

A.3 温浴と冷水の交代浴は必ずします。家でもするので日々の日課です。**A.4** 癒しと無になれる時間。忙しく生きていると身体だけでなく頭も疲れますよね。リセットすることですべきことが見えてきます。**A.5** 宿は温泉、大浴場ありきで探します。あとは皆が気持ちよくなれるよう、マナーを守って入浴を楽しみたいですね。



06

creator



小倉ヒラクさん

おぐらひらく

発酵デザイナー。下北沢「発酵デパートメント」オーナー。山梨県甲州市の発酵ラボで菌を育てながら微生物の世界を探求。著書に『発酵文化人類学』『日本発酵紀行』など



A.1 山形県

赤湯温泉 山形座 瀧波

住所：山形県南陽市赤湯3005　**Tel**：0238-43-6111　**料金**：1泊2食付3万5000円～（税・サ別）　http://takinami.co.jp　**泉質**：含硫黄ナトリウム・カルシウム塩化物泉　**泉温**：61.2℃　**加温**：なし　**加水**：なし　**かけ流し**：○　**適応症**：アトピー性皮膚炎、切り傷、皮膚乾燥症など

友人の須藤兄弟が外部のクリエイターとともに、リノベーションのレベルを超えて再構築されたモダンな温泉旅館。須藤さんのお父さんが石マニアで、蔵王石をくり抜いた岩風呂もおすすめ。





A.2 ハンガリー

FIRST Craft IPA

1918年に完成したハンガリーのブダペストで一番古い温泉で、ローマの古代浴場みたい。午前中は地元のおじちゃんやおばちゃんが湯治していて、夕方になるとDJブースができて爆音パーティになる。



A.1 ハンガリー

ゲッレールト温泉

A.2 水戸部酒造

山形正宗

A.3 熱過ぎなくて長く入れるほうがいい。ストイックな温泉より地元のおじちゃんがだらっとしている温泉が好き。**A.4** ワンダーランド。温泉に入ることが目的になっている。なぜ温泉に行くのか？　そこに湯が湧いているから。と言えるくらい好き。**A.5** エストニアのタリンで温泉に入っていたら隣のお兄さんと仲よくなって、バレンタインの夜に－25℃の街を3時間散歩したこと。

※イラストはイメージです。



秋田県 秋田市

新政酒造

一貫した哲学の下に酒造りを行い、業界を牽引する新政酒造。そのモダンな酒質を生み出しているのは、生酛造り、木桶仕込みといった、酒造りにおける伝統製法だ。

文=馬渕信彦　写真=鈴木規仁　text: Nobuhiko Mabuchi　photo: Norihito Suzuki



今期の造りから5本の木桶が加わり、合計38本の木桶で酒造りを行う。この木のニュアンスは、新政の酒質に不可欠なピースだ

自然を守る。伝統をつなぐ酒造り

日本の伝統文化と地域性を尊ぶ酒造り

土蔵の仕込み蔵にずらりと並ぶ木桶。日本酒1500年の歴史の中で、最も長く使われてきた醸造用の容器が木桶だ。しかし戦後は琺瑯タンクが出現。木桶で酒造りする蔵は激減の一途をたどった。この伝統製法を再び掘り起こし、微生物の力に頼る「生酛造り」で酒を醸しているのが新政酒造だ。効率を追い求め、均質化しやすい科学的手法に頼っていては、日本酒は伝統文化とはいえなくなるのではないか——。

そんな想いの下、新政酒造は2014年から生酛純米蔵としてかじを切る。酒造りに使用する原料米は全量秋田県産。トレーサビリティが確保できる原料しか蔵への出入りは許されない。ブランド米をわざわざ他県から仕入れる酒造りよりも、地元の米で風土を醸すことに価値を見出してきた。'16年には秋田市内の山間農村である鵜養地区に田んぼを入手。初年度はおよそha からスタートした田んぼを、地元農家との信頼関係を築きながら拡大し、鵜養全体を「酒米の郷」としてブランディングしている。日本の伝統文化と地域性を尊ぶ酒造りこそが、本物への探求を続ける新政酒造の姿である。

すべては、伝統文化をつなぐため

（伝統製法）

新政酒造には木製の設備が多い。伝統を守る木への回帰は、自社圃場における無農薬栽培にもつながる。









1）今期の酒造りから麹米の洗米は手洗いに転換。2）蒸米では木製の蒸籠（せいろ）を使用。3）製麹は手間のかかる蓋麹（ふたこうじ）を採用。「蓋麹のほうが圧倒的に麹の出来がいいから」と全量導入を即決。4）酛摺（もとすり）工程は新政スタイルといわれたポリ袋を撤廃し、今年から半切桶を導入

酒造りにまつわる伝統保護 それが新政酒造の取り組み

新政酒造は現蔵元の佐藤祐輔さんが入社した翌年の　　年から現在まで、さまざまな改革を実行してきた。使用酵母を自社発祥の6号酵母のみに、普通酒と速醸酒母の撤廃、圃場の保有と原料米の無農薬化、木桶の導入……、それらはすべて酒造りの伝統を掘り下げ、伝統的な造りを実践するためのアプローチであった。

実践する酒造りの伝統製法のひとつが生酛造りだ。醸造における発酵のスターターとなる酒母は生酛（きもと）系と速醸系に分類される。業界では約9割の蔵が安定醸造を求めて速醸系酒母を使っているが、新政酒造では手間と技術力を要する生酛に特化。生酛造りは天然の乳酸菌を育てることが特徴で、江戸時代に確立された奇跡的な技術だったが、速醸製法が開発されると急速に衰退した。生酛における乳酸菌の働き（特に酸を生み出して雑菌を抑制する効果）を、酸味料を入れることで単純に模倣



自社圃場と林業

秋田市にある鵜養地区に自社圃場を保有。「酒米の郷」にすべく、地元農家にも協力を仰ぎ、無農薬栽培を実現。現在、酒米の範囲は23haにも及ぶ。また、秋田杉の伐採を行い、木桶づくりを行う自社工房の建造にも着手。日本の原風景ともいえる美しい景観を守っていく

6号酵母



酵母とは、アルコール発酵に欠かせない菌類の一種。現在、日本酒を造るのに適した清酒酵母は数多く存在するが、新政酒造では1930年に自蔵で採取された「6号酵母」に特化した酒造りを実践している。6号酵母は低温発酵を可能にした超優良酵母だ

人材

無農薬栽培を成功させた酒米責任者は前醸造責任者の古関弘さん（右写真）。現在の新政を率いるのは若き杜氏・植松誠人さん（左写真）。「私はプロデューサータイプ。私のアイディアを現場で具現化してくれる有能な人材なくして新政の酒は造れません」と佐藤さん（左写真右）





した「速醸」製法が主流になってしまったからだ。生酛造りという伝統を保護すべく、新政酒造は生酛本来の姿やその高いポテンシャルを表現するためのトライ　エラーを繰り返してきた。そうして生酛造りのレベルを高めてきた結果、現在は生酛造りに挑戦するフォロワー蔵も増えた。

生酛造りだけではない。新政の考えに共感し、木桶仕込みに挑戦する蔵も増えている。木桶を使うことで、木に棲む菌（乳酸菌や酵母）が影響を及ぼし、より複雑な発酵が行われる。つまり、その蔵ならではの個性的な酒ができる。佐藤さんは「自社圃場における無農薬栽培を含め、新政の取り組みは酒造りにまつわる伝統保護」だと言う。

新政が生み出す複雑かつ甘酸（かんさん）のバランスが取れた個性的な酒質は、メディアや飲食店、著名なソムリエなどが高く評価してきた。しかし、蔵元自ら酒質に言及することは少ない。味よりも、醸す酒の本質や、背景を大切にしているからだ。本物に見せかけた偽物が氾濫する時代だからこそ、新政は日本酒を定義し直そうとしている。今期の酒造りからは洗米工程で手洗いをスタート。さらなる伝統製法への回帰により、酒造りの原点から学びを深め、本物の日本酒とは何かを追求している。

新政酒造 原点に還る理由

原点回帰が何を意味するのか。新政酒造の取り組み、そして将来の展望について、8代目蔵元の佐藤祐輔さんに話を聞いた。

これから取り組むのは農業と酒造りの一体化

——圧巻の木桶蔵が間もなく完成し、年は合計38本の木桶で酒造りをすることになります。そもそも新政酒造が木桶を採用している一番の理由はどこにあるのでしょうか？

佐藤　江戸期は、木桶で酒造りをしていたわけですからね。日本酒は木で造っていた時代が長かったので、そこがオリジナルなんだろうという考え方です。伝統的な飲み物だから、伝統的なやり方というものを尊重したいという想いは昔からありました。あとは何となくですが、うちのお酒にフィットするだろうという感覚もありました。実際にやってみたら、木桶感があったほうが複雑味が増して、新政らしい酒に仕上がるんですよね。生酛造りや無農薬米など、ほかの伝統製法との相性もいいと思います。

——木桶の導入だけではなく、使用酵母を自社発祥の6号酵母のみに、全量生酛造りへの転換や、自社圃場の保有と原料米の無農薬化など、さまざまな改革を実施してきましたよね。

佐藤　駄目ならやめればいいいわけですからね。理屈から言って、長年受け継がれてきた技術は間違いないと思うんです。木桶を導入する際も周囲から反対や疑問の声がありました。でも酒質に対するリスクはないと僕は信じていました。製麹（せいぎく）に蓋麹を使用したり、洗米に手洗いを導入することは、出品酒を造るときだけやっている蔵は多いんですよ。つまり、そうした手間をかけることは、いいことなんです。それならすべてそうするべき、というのが私の考え方です。

「長年受け継がれてきた技術は間違いないと思うんです」



佐藤祐輔（さとう・ゆうすけ）

新政酒造8代目蔵元。東京大学卒業後、ジャーナリストとしてのキャリアをスタート。家業を継ぐことを決意してからは、先人たちの叡智の結晶である酒造りに真正面から対峙し、真の日本酒文化を根づかせるために尽力している

——自社圃場での無農薬栽培が拡大していきます。なぜ無農薬にこだわっているのでしょうか？

佐藤　当蔵が実践している生酛造りは、添加物が入っていない酒造り。それなのに原料米に薬物を使っているのは、ポリシーに反するなと。一貫性がないじゃないですか。日本酒は玄米を磨いて造るので農薬の影響はありませんが、工程の中に用いられているのは好きじゃない。だから無農薬の米を増やしていきたいんです。あとは、やっぱり味もいいんですよね。熟成にも向きます。無農薬ということは化学肥料も与えていないので、稲が自分で身体を守る必要があり、腐敗につながる余計な要素が少ないんです。農薬も化学肥料も、もともとは存在しなかったもの。伝統製法を実践する蔵としては原料米を無農薬にするのは当然なことなんです。さらに、無農薬栽培をはじめたら鵜養に蛍が戻り、環境もよくなってきました。鵜養の美しい風景を汚したくないという気持ちもありますね。

——無農薬栽培の酒米は、原料としては優秀なのでしょうか？

佐藤　はい。最高のものを造るには一番いい原料を使わないと駄目なんですよね。山田錦を使うとかそういう意味

ではなくて、その土地でつくれる最高の米を使うこと。鵜養で育つ無農薬の酒米は、秋田の中でも最高級の原料だと胸を張って言えますね。

――ご自身が掲げる理想の酒蔵の姿に、いまは何%くらい近づいていますか？

佐藤　何かやるたびに事件が起こるので、いまがどのフェーズなのかさっぱりわからないですね（笑）。ただ、将来的に鵜養に小さな蔵をつくりたいという構想はあります。この鵜養という場所が、農業と酒造りを一体化させたモデルになればいいなと。

――佐藤祐輔さんのゴールとは？

佐藤　すべての酒を、無農薬栽培の米で醸すことですね。それが、最高の米を使って酒造りをすることになるので。難しいことですけど、一歩一歩やっていけば、実現できると思っています」

Aramasa History

1852年	初代創業
1925年	全国清酒品評会 3年連続金賞のため「名誉賞」を授与される
1926年	全国新酒鑑評会にて全国10位に入る
1928年	全国新酒鑑評会 総合3位となる
1930年	6号酵母が小穴富司雄氏により発見される
1935年	醸造協会より「きょうかい六号」が全国発売される
1937年	1、3、4、5 号酵母が販売中止となる。
1938年	2号酵母が販売中止となり、6号酵母以外の酵母がすべて廃止となる
1939年	全国新酒鑑評会 総合3位
1940年	全国新酒鑑評会 総合2位
1941年	全国新酒鑑評会 総合1位
1942年	全国新酒鑑評会 総合1位（史上初主席連覇）
1943年	前年に施行された企業整備令により「秋田酒類製造 本社工場」となる
1952年	「新政酒造」として再独立
2009年	秋田県の自然と先祖の功績に最大限の敬意を表し6号酵母のみによる酒造りを開始
2010年	トレーサビリティの徹底と地域貢献を目的に秋田県産米に限り酒造りを開始
2012年	全量を純米酒化。同時に「山廃酒母」を主体として醸造用乳酸という既製品の酸味料を添加してつくられる「速醸酒母」からも決別
2013年	木桶での酒造りを開始（2020年現在38本を保有）
2014年	天然由来の乳酸菌による酒造り「生酛造り」に移行
2016年	山間農村「鵜養」にて酒米の契約栽培を開始
2017年	鵜養の自社の圃場にて無農薬栽培の開始
2020年	全量蓋麹化、鵜養全域で無肥料、無農薬栽培の開始（現在23ha）



6号酵母の発祥蔵。木製の蒸籠や蓋麹を導入するなど設備の天然素材化が進む

新政酒造

住所：秋田県秋田市大町6-2-35
Tel：018-823-6407
年間生産量：非公開
www.aramasa.jp



涅槃亀 第7世代

江戸時代の酒のエッセンスを現代に蘇らすべく、低精米で醸造した木桶純米酒。吟醸造りの技術の粋を凝らし、エレガントさも表現

価格：1890円／720mℓ
原料米：酒こまち（減農薬）
精米歩合：90%
日本酒度：非公開
酸度：非公開
アルコール度数：14度（原酒）

秋櫻 2019 –Cosmos–

秋田の酒米の個性を表現するシリーズ「Colors」の中で、秋田ではじめて生まれた酒造用好適米「改良信交」を使った一本

価格：2480円／720mℓ
原料米：改良信交
精米歩合：55%
日本酒度：非公開
酸度：非公開
アルコール度数：14度（原酒）

No.6 X-type: Essence 2019

唯一の定番生酒「No.6」の最上級モデル。精米歩合40%の米を用い、6号酵母の清楚にして力強い存在感を鮮やかに感じ取れる

価格：4074円／720mℓ
原料米：秋田県産酒造好適米
精米歩合：40%
日本酒度：非公開
酸度：非公開
アルコール度数：14度（原酒）



文化を紡ぐ酒 2

千葉県 香取郡

寺田本家

菌と一緒に楽しく造る自然酒

ああ、めでたいな めでたいな

自然酒造りのパイオニアとして、日本酒好きだけでなく多方面から厚く支持されている寺田本家。自然と生命に寄り添った酒造りの魅力と、菌とありのまま共生する哲学に迫る。

文=藤谷良介　写真=鈴木規仁　text: Ryosuke Fujitani　photo: Norihito Suzuki



酛摺りは1日3回行う。「そのへんにいる菌にきてもらって働いてもらうので菌にとって快適な場をつくることが一番大事なんです」

ヤレ酒場繁昌とヨーイ

イヤエー　めでためでたの〜

快適な場を整えると菌が快くバトンタッチする

「ヤ〜レ〜　めでためでたの　あ、ヨイヨイ　若松様よ　枝が栄えてヨォ〜　葉も繁る〜」

朝10時30分。約4℃に保たれた空間に伸びやかな歌声が響き渡る。二人一組で背丈より長い櫂棒を使い、ざっざっと米を擦る一定のリズムは、美声も相まって心躍るグルーヴを生む——。

乳酸菌を添加せず、米と麹を手作業ですりつぶす「酛摺り」は生酛造りの要だ。寺田本家では、かつての丹波杜氏の酛摺り唄を歌いながら行う。

「水分量をギリギリにして最初に固形状態を保っていると、いきなり酵母菌が働かず、硝酸還元菌、乳酸菌、酵母菌とうまいこと菌が交代してくれるんです」と教えてくれたのは、24代目蔵元杜氏の寺田優さん。

「前後の準備も含め酛摺りはめちゃめちゃ大変。なんでやるんやろとも思う。歌も最初は恥ずかしかった。でも、この伝統も含めて酒造りなんです。どうせなら楽しんでやったほうが菌も喜んでくれるかなって」

言葉にてらいのない正直者だ。世界でも支持される自然酒は、その〝菌が喜ぶ発酵場〟から生み出されている。

菌との調和の世界

どこよりも早く自然酒造りをはじめ、菌と調和しながら醸し続ける寺田本家が伝えたい発酵文化とは――。



蒸米の放冷は手で広げて行う。「蒸し上がりを手の感触で確かめながら、麹米、掛米それぞれの適温まで冷まします」





杉の木の甑（こしき）で蒸す。昔ながらの木の台に乗って掘り、木桶で担いで走って運ぶ手際は見ていてすがすがしい。「木も呼吸しているので水分過多にならず、温度差もできないのでムラなく蒸し上がります」

人の役に立つ酒を醸し、酒蔵の役割を紡いでいく

余年の歴史をもつ寺田本家が自然酒造りをはじめたのは、いまから35年ほど前。先代の蔵元・寺田啓佐（けいすけ）さんは売上最優先で三増酒を量産し、飲食店など多角経営をしていた。長年の不規則な生活習慣や暴飲暴食がたたり、大病を患った後、九死に一生を得て、その「腐敗場」を「発酵場」に変えるべく自然酒造りをはじめた。

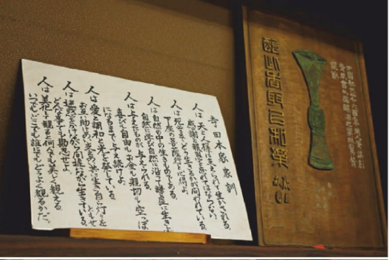
世がグルメブームに沸く90年代より開始した無農薬栽培の米造りをはじめ、自然酒を代表する「五人娘」が誕生。さらに全量無農薬・無化学肥料の酒米や人工培養ではない蔵付き酵母、蔵付き麹菌から自家採取・培養した種麹を採用するなど徹底した取り組みは現在も受け継がれている。それは付加価値やトレンドではない。「人の役に立つ自然酒」を造りたいという先代の想いが発酵し、醸成されているのだ。

「先代が言っていたのは、自然の一部である人間も酒も菌の塊。その菌が自

然に発酵してできた酒は絶対に人間にいいものになる。だから自然酒を造ることは人の役に立つんだ、と」

その自然酒造りだけでなく、発酵をテーマにした地域イベントや小学校で教える畑からの味噌造り、発酵カフェなど、寺田本家は発酵そのものの楽しさを現代的に発信している。

「昔は庄屋だった酒蔵は、時代時代でハブとしての役割がある。酒蔵があれば地域の農家が米をつくって町が元気になったり、いい循環が生まれる。そういう文化を伝えたいですね」





（先代の教え）

ベストセラーの著書『発酵道』など、発酵を学ぶことで人間の生き方や世の中が変えられることを説いた先代の家訓が飾られている。「いまでも壁に当たったときは、先代の言葉を思い出す。生きる指標です」



（全量無農薬）

2010年より全量無農薬、無化学肥料の酒米を使用。自然酒造りの想いに賛同する15の契約農家と2haの自社田で栽培する。「無農薬、無化学肥料栽培は本当に大変なので、農家の方たちには感謝しかないです」





（自家製種麹）

蔵付き麹菌から自家培養した種麹で麹を造る。取材時に白衣の着用義務がなかったことに驚くと「それも含めて寺田本家の味、という考えなんです」。麹室の四方の壁に炭を入れ、発酵にいい場をつくっている

（発酵文化の魅力発信）







1）蔵見学や試飲、音楽ライブなどが楽しめる「お蔵フェスタ」は5万人を動員（来年度も開催なし）。2）寺田さんは近隣の小学校で大豆を育てるところから味噌造りを教える。3）奥さまで酒粕料理研究家の寺田聡美さんが発酵料理を提供するカフェ

発酵暮らし研究所 & カフェうふふ

住所：千葉県香取郡神崎町
神崎本宿1968-2
Tel：0478-79-8284（営業日のみ）
営業時間：11:00 ～ 15:00
（ランチはなくなり次第終了）
営業日：不定期営業、主に木・金曜
※詳細はウェブサイトをチェック
www.teradahonke.co.jp/ufufu

2代に継がれる「発酵道」、人の役に立つ酒造り

先代の薫陶を受け、寺田本家の屋台骨として邁進する優さんに、自然への想いや自然酒造りの本意、そして未来について聞いた。

「菌と遊びながら、自分の心地よさに素直になれる酒」

いい部分に光を当てる自然酒造りのおもしろさ

——優さんは入り婿ですが、大学を卒業されてから蔵に入ったのですか？

寺田　卒業後はムービーのカメラマンをしていて。オーストラリアや東南アジア、アラスカとか回って、写真家の星野道夫さんに憧れていました。

——旅の経験でいまの酒造りにつながっていることはありますか？

寺田　ん〜……西オーストラリアのパースのビーチでボランティアしたとき、日の出から日の入りまでぼーっとしながら時々イルカや人が来て、地球の自然の一部になったような感覚は、いまにつながっているかな。自分の心地よさに素直になれる感覚。だから、怒られるかもしれないですけど、夏の田んぼ仕事は、リゾート感があってめちゃ好きなんです（笑）。



寺田 優（てらだ・まさる）

1973年、大阪府堺市生まれ。横浜国立大学経済学部卒業後、カメラマンを経て2003年に寺田本家に婿入り。自然酒造りに開眼し、2012年に蔵元に就任。2017年より杜氏を兼任し、町おこし活動など、他方面で発酵の魅力を伝えている

——寺田本家に入ったきっかけは？

寺田　カメラマンをやって一回実家に帰った頃、農業にも興味があったんです。そしたら奥さんが「うちで米づくりやってるよ」って。

——大胆ですね。そこから酒造りに開眼？

寺田　お酒はそんなに飲めないので、最初は先代の型破りな人間性に惹かれました。

——当時の先代の思い出はありますか？

寺田　年くらいに「これからは見えない菌とつながっていくことが時代のテーマになる。だから自然酒造りはその手伝いができる、神さまが喜ぶ仕事だ」って。そのときは、何言ってんのやろって思いましたけど。

——（笑）。いまの発酵ブームを20年先取りしていますね。

寺田　いまはわかります。先代は、酒造りや発酵からもっと深くて大きい生き方を考えていましたね。人間っていいところも悪いとこも両方あって、そのいいところに光を当てる人。それって菌も同じで、ある一面から見たら発酵で、別から見ると腐敗で、大きく見たら同じ現象。そのいい部分である発酵を伸ばすことが大事なんやなって、最近気づきました。

——その考えが「人の役に立つ自然酒」造りの根幹にある。

寺田　そうですね。もちろん飲んで健康になってもらいたいというのもあります。お酒って楽しい場や気持ちいい空間の中で飲むものじゃないですか。そのときに自然のよさに気づいたり、自分が本当に好きなこと、本当にやりたいことに立ち返れる。そんなお酒が造れたら最高やなって思います。

——今後造りたいお酒はありますか？

寺田　うちは自然のままでやっているので、酸味があって泥臭い味になる。それはそれでうちのスタイルでもあるんですけど、上品さを兼ね備えた酒で

すね。かといって安易に香りに振るんじゃなくて、味わいのバランスの中でそれを実現させたい。

――そういった造りや、先代から受け継いで優さんが解釈した寺田本家の本懐を後進に教えていますか？

寺田　言葉にしてはいないかな。哲学的なことは背景としてわかっといてほしいですけど、それより楽しさ。自然酒造りって本当におもしろいんです。いまでも乳酸発酵した後、水入れて4日目くらいから酵母が湧き出してきたら「きたきた」って思いますし、発見の連続。そして、自分が造った酒で「美味しかった」、「元気になった」とか飲み手に喜んでもらえる体験の積み重ねが一番モチベーションになるんで、そういった自然酒造りのやりがいを感じていってほしいですね。



五人娘 しぼったまんま

「五人娘」の冬季限定酒。寒造りの時期だけ蔵内で芳香を放つもろみの華やかな香りとフレッシュな甘みはいましか味わえない

価格：1760円／720mℓ
原料米：千葉錦
精米歩合：70%
日本酒度：－1
酸度：3.6
アルコール度数：17度
※日本酒度などは年で変動あり

菩提酛仕込 醍醐のしずく

生酛のルーツである「菩提酛」仕込みで醸した日本酒の原点。世界一と称されるデンマークのレストランnomaでも採用されている

価格：1595円／720mℓ
原料米：コシヒカリなど
精米歩合：90～93%
日本酒度：－20～－80
酸度：5～12
アルコール度数：6～17度

五人娘 純米酒

自然の恵みと生命のエネルギーを生かした、寺田本家の自然酒の先駆け。細胞が喜ぶ濃醇な味とふくよかな香りが堪能できる味わい

価格：1457円／720mℓ
原料米：麹米／美山錦、掛米／雪化粧、美山錦
精米歩合：麹米70%、掛米70%　**日本酒度**：＋4
酸度：2.7
アルコール度数：15度
※日本酒度などは年で変動あり

Teradahonke History

1673～81年 滋賀・近江から来て千葉・神崎で創業
～
1974年 寺田啓佐さんが婿入り、23代当主となる
1985年 経営破綻と自らの病をきっかけに添加物の酒から自然酒造りへと移行する
1988年 自然酒の先駆けとなる「五人娘」が誕生（アララギ派歌人・土屋文明さんが命名）
2000年 発芽玄米酒「むすひ」など、健康に配慮した酒を商品化
1992年 自社田で米づくりを開始
2003年 寺田優さんが婿入り、発酵に魅せられて酒造りをはじめる
2005年 杜氏の招聘をやめ社員醸造に転換
2006年 寺田本家の蔵開き祭り「お蔵フェスタ」を初主催
2007年 全量を生酛造りに切り替え
2008年 千葉・神崎を発酵の力で元気にする「こうざき発酵の里協議会」の代表世話人を務める
2009年 小学校で大豆の種まきからはじめる味噌づくり授業を行う（継続中）
2010年 全量無農薬・無化学肥料米に転換
2012年 寺田優さんが24代目当主となる
2013年 木製の甑（こしき）を導入
2015年 世界一のレストランと名高い「noma」で「醍醐のしずく」が採用される
2016年 蔵付き麹菌を採取し、自家培養した麹菌を使用
2017年 寺田本家の敷地内に「発酵暮らし研究所＆カフェうふふ」をオープン
2021年～ 人も自然と響き合い、森が循環し未来へと続く発酵場を造るべく、楽しく発酵し続ける。



蔵は千葉県の市町村で最も人口が少ない、利根川流域の長閑な神崎町に建つ。販売コーナーも併設

寺田本家

住所：千葉県香取郡神崎町神崎本宿1964
Tel：0478-72-2221
年間生産量：約14万4000ℓ（一升瓶 約8万本）
営業時間：8:00～12:00、13:00～17:00（月～金曜営業）　www.teradahonke.co.jp



楽しくて旨い酒は菌が伝える

¥「」@;。pl、
——菌

味のベースになる土田酒造の麹。土田酒造ではほかの蔵が使わないパワフルな麹菌と精米歩合90%の米を用いて、力強い米麹をつくる

文=山本章子　写真=滝川一真　text : Akiko Yamamoto　photo : Kazuma Takigawa

ケンタッキーの匂いがします
——渡邊

しないし！　アルフォートだろ！
——星野

渡邊君は鼻がいいよね
——土田

で、菌は何て言っているんですか？
——野崎

文化を紡ぐ酒
3
群馬県
川場村

土田酒造

（チームワーク）



空気中の乳酸菌を待つ酒母を囲んで。日常の様子を切り取った一枚からも、造りを楽しむエネルギーが土田の味になることがわかる

いまの日本酒の常識からは考えられない、菌を生かした江戸時代の酒造りを、現代的な設備とデータ分析、チーム力の結集で実現する土田酒造。その古くて新しい造りとは？

現代日本酒のセオリーに一石を投じる造り

霊峰・武尊山の南麓に広がる群馬県川場村。総面積の80　以上を森林が占める村で、薄根川をはじめ一級河川や、温泉を有する水の豊かな土地としても知られる。その武尊山の伏流水と群馬県産の米、麹、菌で酒を造るのが、1年創業の老舗蔵・土田酒造だ。

この蔵が注目されるようになったのは、6代目当主・土田祐士さんと杜氏である星野元希さんが、仮説検証を繰り返す、枠にとらわれない酒造りをはじめた頃から。現在は人工の乳酸を添加しない江戸時代からの製法・生酛造りに全量を切り替え、表示義務のない添加物まで一切使用しない造りを選択している。特徴的なのは、パワフルな麹菌を用いて短時間で米麹を造ること、酒米ではなく飯米（食用米）を原料とし、玄米を白米にする程度の精米歩合で酒を造っている点だ。

江戸時代の造りと

（強い麹）



酒の味のベースになる麹。ほかの蔵ではあまり使われないパワフルなタイプの麹菌を用いて力強い麹米をつくる

（飯米）



酒米ではなく群馬の飯米を使用。精米歩合90%（玄米を白米にする程度）など、低精米のため削る手間、削りカスを大幅に減らせる

（野生酵母）

酵母無添加をはじめた数年前から力を出しはじめた野生酵母。しっかりアルコールを出し、癖の少ない野生酵母は珍しいという



豊かな旨みと酸味
最初の一本におすすめ



土田 生酛仕込

2016年に山廃で誕生し、2019年に全量生酛になった「土田」シリーズ。普通酒から全量純米蔵に舵をきった所信表明のような作品

価格：1850円／720㎖
種類：生酛純米
原料米：群馬県産　飯米
精米歩合：60%
日本酒度：0
酸度：1.8
アルコール度数：15度

米を噛んでいるような味わい深い酒を目指して

「昔ながらの力強い麹菌を使って短時間で米麹をつくることで、精米歩合の高い米でも味わいを軽やかに仕上げることができます。また、お米本来の味わいを引き出すために、飯米をほとんど削らずに使います。いまの日本酒の教科書では、酒米を半分以上削り、乳酸や酵母を添加して造るきれいなお酒がお手本とされていますが、それだとどうしてもお米を削った部分の味が失われてしまいます。本来、そのまま食べて美味しいお米を酒にするというのは、非常に尊いこと。自然に対する敬意もあり、できれば削りたくないという考えもあります。僕が目指しているのは、ご飯を噛んでいるような味わいの日本酒です。白飯片手におかずを食べるように、いろいろな料理と合わせて飲んでもらいたい。飲み手によっては0点かもしれないけど、　　点と言ってくれる人もいる。そんなお酒のほうが、平均点を目指すよりおもしろいですよね。それはもしかしたら、江戸時代の日本酒に近い美味しさなのかもしれません」

　土田さんによると、酵母無添加をはじめた数年前からは、空気中の野生酵

デ―タサイエンス

空気中の菌を待ち、手作業で造る生酛造り。江戸から続く伝統の造りを最新テクノロジーが支える

「造る意味」を突き詰めた待望のフラッグシップ



シン・ツチダ

精米歩合90%の群馬県産飯米を、乳酸や添加物を使用せず、しかも蔵付き酵母という江戸時代の製法で仕込んだ、土田の真骨頂

価格：1900円／720㎖
種類：生酛純米
原料米：群馬県産 飯米
精米歩合：90%
日本酒度：－8
酸度：2.9
アルコール度：16度

（テクノロジー）



麹室の温度やもろみの分析値データなど、数値やグラフを遠隔でも確認できるシステム。菌にゆだねる江戸と、菌を生かす令和の違い

（人）



データはあくまで菌と対話するためのツールであり、判断するのは人。五感を駆使した人の造りを、データが裏打ちするという関係

（分析）

毎日、正確な分析値を出すために最新機器を導入し、目標に向かうプロセスをデジタル化。数値化することで菌の仕事ぶり、状態を把握



母が力を発揮するようになったという。野生にしては珍しく、アルコールを出す力が強く、癖の少ない珍しい酵母であることもわかった。

「酵母無添加の酒では、この野生酵母の働きが土田の酒の味になります。僕らに富をもたらしてくれる菌なので、座敷童君と呼んで大切にしています」

自然の菌を相手にする酒造りには、現代の効率化のためのセオリーが通用しない。菌のご機嫌によって目標とする酒質にならないこともある。土田酒造は、酸度やアミノ酸、アルコール度数などを細かく数値化することで、毎日の菌の状態を把握している。江戸時代であれば仕込んでみないとわからなかった異常も、令和のいまならデータ分析で事前に回避することも可能だ。最新の機器で正確な数値を出し、客観的なデータを活用する造りは、勘に頼らない持続可能な造りともいえる。

「古い技術をそのまま用いることが伝統であるとは思いません。自由な発想で理想の美味しい酒を造り、若い子にも日本酒業界がおもしろいと思ってもらわないと産業は発展しません。そういった意味でも、日々アップデートしながら10年後、20年後、未来に残すに値する日本酒を造り、その技法を次世代に受け継ぎたいと考えています」

土田酒造の「日日是研究」

星野さんはじめ、スタッフがのびのびと楽しく造る環境を整えている土田さん。新時代の造りを思わせる社長と杜氏の関係性に注目！

菌の声を聴く杜氏
杜氏の声を聴く社長

土田　「酒造りがしたい」と星野君が電話をかけてきたのが　年。何年かして造りを手伝ってもらうようになったら、センスはあるし、とにかく熱意が強いのがわかりました。普通は造りが終わると「ようやく終わった」と言うけど、星野君は「もう終わっちゃった。早く次の季節が来ないかな」と言っていた。それを聞いたとき、この子は僕より絶対いいものを造ると感じて現場を任せるようになりました。

星野　群馬の酒造組合のリストを見て上から順に電話をかけて断られ続け、たまたま土田にたどり着きました（笑）。当時は地元の方向けの普通酒がメインでしたが、山廃に挑戦したのが　年。人工の乳酸を添加する速醸仕込みと違って、山廃では菌の機嫌によって酒にならない可能性がありま す。それが断然おもしろくて、山廃を

「ほかの蔵だったら、僕は何度もクビになっているはず」



「星野君の造る酒が楽しみ！一番の応援者でありたい」

星野元希（ほしの・げんき）
1985年、東京都出身。東京バイオテクノロジー専門学校卒業後、土田酒造入社。2012年杜氏に就任。自由な発想で菌を生かした日本酒本来の造りに挑む

土田祐士（つちだ・ゆうじ）
1976年、群馬県出身。4人兄弟の4男で、ゲーム会社勤務後、2003年土田酒造入社。6代当主となる。経営者として次世代に残す日本酒の味と技術を模索

増やしていきましたね。

土田　蔵にお客さんが来てもアルコールや乳酸を添加する作業を見せたくない自分がいて、一切の添加物もやめました。その頃、新政酒造（P40）のエクリュという酒に出合ったんです。きれいなのに幅があって、群を抜いて旨い。その感動が星野君とも一致して、こんな酒を目指そうと決まりました。

星野　ご縁をいただいて新政さんに造りを見せてもらい、まねすることからはじめました。最初は中途半端にしかまねできなかった。でも自己流を少しでも入れるとすべてが崩れていくので、とにかく完コピを目指しました。

土田　星野君は新政さんだけでなく、たくさんの蔵で勉強しています。本気度が伝わるからか、ありがたいことに皆さん快く教えてくださるんです。そのあたりから土田の酒が劇的に旨くなりました。日本酒を飲み慣れない人にも美味しいと思ってもらえる酒ができたので、造りを全量山廃に変えました。

星野　方針は決まったんですが、やればやるほど課題もやりたいこともたくさん出てくる。山廃で造った大量のもろみが乳酸菌に汚染されるという大失敗も経験しました。

土田　僕は、失敗はチャレンジした人だけに与えられるギフトだと思ってい



ナチュラルワインのような複雑な味わいを楽しめる個性豊かなラインナップ。飲み手の日本酒の常識もアップデートする必要がありそうだ

るから想定内でした。量は多かったけどね（笑）。でもそれを美味しいと言ってもらえる酒に仕上げて、2万本近くを売り切った。経験値を増やした意味でもギフトだったんじゃないかな。

星野　失敗も踏まえて、今度は山廃より生酛で造りたいと考えるようになりました。作業としてはすりつぶす手間は増えますが、酒が安定するので最終的には楽になるといえます。全量生酛にしたいと呟いたら、社長がやってみようとリプライをくれ、社の方針がTwitter上で決まりました（笑）。

土田　僕はとにかく旨い酒を造りたい。杜氏が造りを変えて美味しくなるというなら、すぐにでも変えたほうがいいと思うんです。米の栽培方法が酒の味に影響することがわかってきたので、自然栽培米にもチャレンジしています。昔の造りが健康にいいとか懐古主義なわけではなく、味を追求するほど自然な造りになっていきます。

星野　スタッフたちも速醸では造りがおもしろくないと感じる身体になっているんじゃないかな。最近ようやく麹造りや野生酵母の扱いもわかってきたので、もっと美味しくなるはず。

土田　僕は、酒造りを茶道や華道のような酒造〝道〟だと思っています。極めたくても極まらないとわかっていますが、その道を楽しみながら進みたい。

社長と杜氏の幸せな関係から楽しくて旨い酒が生まれる

酒造りを　m走にたとえると、10mくらい走ったら突然ハードルが出てきたり、途中で　mに変わっているかもしれない。スタッフがそんな造りを楽しんでくれることが、ありがたいです。今後は、造りで出た酒粕を土地の肥料や家畜の餌としたり、蔵にいる自然の乳酸菌でほかの食品をつくったり……。酒造りを中心に川場村で永続可能なエコシステムを構築できないかとも考えています。まだまだ進化の途中ですが、常に挑戦は続けたいです。



オープンなTwitter上での社長と杜氏のやりとり。今後の呟きにも期待！

Tsuchida History

1907年　群馬県沼田市にて創業
1992年　利根郡川場村へ移転
〜
2003年　土田祐士氏（6代当主）入社
2004年　土田氏、広島の酒類総合研究所にて勉強（2カ月間）
2006年　星野元希氏入社
2007年　土田氏、杜氏就任
2008年　土田氏、代表取締役就任
2009年　土田ブランド発売
2010年　「つぼみ」（麹100％の酒）製造
2012年　星野氏、杜氏就任
2013年　はじめての山廃造りに挑戦
2015年　◎全国新酒鑑評会で純米にて金賞を取ることを宣言。結果、入賞（2016）
土田氏、星野氏二人で坊主に
◎新政酒造を訪問
◎はじめての酵母無添加造りに失敗
2016年　◎星野氏、新政酒造へ修業に入る
◎初心者でも飲める飲みやすい山廃仕込み「土田」ができる
◎菩提酛に挑戦して、酵母無添加の酒を完成させる
2017年　◎全量純米・山廃化を決定する
◎全国新酒鑑評会にて金賞受賞
2018年　◎はじめての生酛造り、はじめての精米90％に挑戦
◎乳酸菌による大失敗連続で「イニシャルF」が誕生
2019年　◎全量生酛化へ転換
2020年　貴醸酒、酒米、米の品種による研究醸造を販売
2021年〜
◎数年後には全量自然栽培米へ転換
◎造りで出た酒粕を利用した、循環型のシステム構築を目指す
◎とにかく旨い酒を造るために日々研究



1907年の創業から譽國光という地酒で親しまれてきた老舗蔵。蔵見学、併設の店舗で酒の購入も可

土田酒造
住所：群馬県利根郡川場村川場湯原2691
Tel：0278-52-3511
年間生産量：約10万8000ℓ（一升瓶約6万本）
www.homare.biz

日本酒界の超新星

精米歩合90　、米の旨みを感じる清冽な味



稲とアガベ

秋田は石山農産の自然栽培ササニシキを精米歩合90%で使用、生酛造り。土田酒造による委託醸造で、01は酵母無添加、02は6号酵母使用（ともに完売）

価格：3300円／720㎖
原料米：秋田県産ササニシキ
精米歩合：90%
日本酒度：－6.6
酸度：1.5
アルコール度数：14度

文=山本章子　写真=滝川一真（P59～61人物）　text: Akiko Yamoto　photo: Kazuma Takigawa



岡住修兵は何者だ?

酒造りで秋田の雇用創出を画策中

新政の麹造りを担当していた若者が、タブー視される清酒製造免許の新規取得を目指して自身のブランドを立ち上げた。理想の酒の先に、日本酒の未来を見据えて……。

おかずみ・しゅうへい

1988年、福岡県出身。神戸大学経営学部卒業後、秋田の新政酒造（P40）にて4年半勤務し米麹を造り続けた後、大潟村の石山農産で自然栽培を学ぶ。「稲とアガベ」の名で新規清酒製造免許を取得し、秋田に酒蔵を立ち上げるプロジェクトを発足。現在その準備に邁進

岡住修兵を知るキーワード8

1
取得困難な免許獲得を目指す
新規清酒製造免許

新規の清酒製造免許が原則認められていない現在。酒蔵をはじめるには免許をもつ企業を移転、買収するなどが一般的だが、次世代につなぐため新規の免許取得を目指す。

2


委託醸造での清酒造り
土田酒造

自然栽培米を用いた「稲とアガベ」プロトタイプをかたちにするため、土田酒造（P52）の星野杜氏に醸造を委託。星野さんが新政酒造で修業した際に麹を造っていたのが岡住さん。

3
働く人を幸せにする
ディーセント・ワーク

会社を大きくするためには従業員の当事者意識が大切という考えから、起業で雇用を創出し、全員で利益を共有する方針。「従業員が全員年収1000万円だったら痛快！」と語る。

4
生産者と消費者の幸せを考える
責任ある消費と生産

「稲とアガベ」に懸ける思いや醸造の様子をSNSで公表し、発売前からファンを獲得。「自分が何者でもない段階から応援してくれた人や酒販店には一生かけて恩返ししたい」。

5


ニッポンのブルゴーニュ?
OGA

酒蔵の候補地に挙げているのが秋田県の旧男鹿駅舎。「フランスのブルゴーニュのように、酒を通して男鹿という場所を世界中の人に知ってもらいたい。オーベルジュも計画中です」。

旨い酒と造りを通して社会に貢献する

日本酒の国内需要減少などの理由から、新規参入が原則認められていない清酒製造免許。「日本酒を造りたい！」と思っても新規で蔵を造ることはできず、現在免許をもつ企業を買収するか、移転許可を得るしか手段がないのが現状だ。斜陽産業ともいえる日本酒業界を発展させるには、この大きな壁を打破する必要がある。そこに着目して新規参入を目指すのが、「稲とアガベ」プロジェクト代表の岡住修兵さんだ。

岡住さんは神戸大学経営学部卒業後に秋田の新政酒造に入社。飛ぶ鳥を落とす勢いの同社の酒造りに4年半にわたり携わる。

「日本酒に携わる仕事をしたいと考えていた頃、神戸の居酒屋で新政の酒に出合いました。この蔵で働きたいと盛り上がっていたら、店主が新政代表の佐藤さんとFacebookでつながっていて、『働きたいと言っている若者がいる』と投稿してくれたんです。それを見た佐藤さんが『いいっすよ』と返信をくれて（笑）、早速面接へ。卒業後すぐ入社することになりました」

当初は3年の修業の後、日本酒を販売する会社を立ち上げようと考えてい



8 期間限定の醸造責任者
どぶろく

2021年の春までは浅草のどぶろく醸造所「木花之醸造所」の醸造長として実働。その後は、解禁予定の輸出向け日本酒の製造免許を取得し、どぶろくと輸出用日本酒を造る蔵を男鹿に建設予定。

木花之醸造所

住所：東京都台東区駒形2-5-5 小宮ビル B1F
Tel：03-5811-1905
https://konohanano-brewery.com/TOP



浅草で飲めます！

ハナグモリ〜THE 酸

搾りの工程のないどぶろくはもろみの状態で美味しくなるよう設計。苦味の出ないぎりぎりのアルコール度数（12度）で酸を楽しむ

価格：2178円／500㎖
原料米：国産米
精米歩合：90%
アルコール度数：12度

6 捨てない酒造り
自然栽培×低精白米



石山農産で自然栽培の米づくりを教わって経験を積むなど、栽培醸造蔵を計画。「自然栽培米の酒の質があまりにもキレイで」と、低精白の自然栽培米を使用した酒造りにこだわる。



7 野生の造りを目指す
完全無添加

「稲とアガベ」は、磨かない自然栽培米の味わいを大切にする造り。秋田での醸造がかなった際には、自然の菌のみで醸す完全無添加の生酛造りを目指す。

岡住修兵が目指す酒造り

◎秋田と日本酒への感謝	生酛、低精白の自然栽培米は、日本酒が世界に打って出るために必要なコンセプト。その酒で秋田を世界的に知られる日本酒の聖地に
◎かかわる人すべてを幸せに	経営者と杜氏の顔をもつ岡住さん。造りの先に、「旨い酒の追求が事業拡大や雇用を生み続ける好循環につながる」ことを見据える
◎雇用のための事業拡大	魅力的な酒造りやプランを発信し、一緒にやりたいと手を挙げる人を増やす。その全員を雇用するために事業を拡大し続けたい

た岡住さん。ところが「造りがあまりにおもしろく」、大幅に期間を延長。いつしか販売ではなく醸造で起業を考えるようになったという。

「大学で『起業家は社会貢献の活動であり、起業家が起業することで雇用を創出できる。そのためにも起業家教育は重要』といった経営論を学びました。当時は漠然と起業家になろうと思っていたのですが、酒造りを経験したことで、自分の酒で社会貢献ができるのではないかと考えるようになりました」

現在は自家栽培米の田んぼや酒蔵開設の準備を進めつつ、規制緩和の方向性を探って関係省庁や専門家と話し合いを続ける。新規免許にこだわるのは、今後同じように若者が日本酒業界を志したときに参入しやすくするためだ。

「　　年には、秋田で蔵を新設する計画を進めています。新政の佐藤さんは何もない僕を雇ってくれて、杜氏だった師匠の古関さんは技術のすべてを教えてくれました。秋田でいろいろな人が協力してくれたことで、いま僕がここにいます。今後は、酒がつくってくれた縁に感謝し、つながってくれた秋田の人への恩返しをしていきたい。秋田は人口減少問題を抱えていますが、雇用を創出し、僕にかかわってくれる人から幸せにしたいと願っています」



白洲信哉さんが行く!

祭りと美味でめぐる桑名旅

伊勢神宮参詣の玄関口であり、東西の物流の拠点として、また東海道の宿場町として栄えた三重県桑名市。多度大社の上げ馬神事、春日神社の石取祭など伝統の祭りが息づき、美味美酒を味わえるこの地を、文筆家の白洲信哉さんが訪ねました。

文=白洲信哉（本文）、増本幸恵　写真=内藤貞保
text: Shinya Shirasu, Yukie Masumoto　photo: Sadaho Naito

加賀瑞山さん

1944年、三重県生まれ。陶芸家。初代瑞山に師事し、1984年3代目を襲名。桑名萬古焼を守る。1987年桑名市無形文化財、2001年三重県指定無形文化財の認定を受ける

旅する人

白洲信哉さん

1965年、東京都生まれ。文筆家。日本文化の普及に努め、書籍編集ほか、文化イベントをプロデュース。父方の祖父母は白洲次郎・正子。母方の祖父は文芸評論家の小林秀雄

彼方に鈴鹿山脈を見渡す高台の窯場にて、桑名萬古焼の継承者・3代目加賀瑞山さんと、日本文化の継承者・白洲さん。「酒は、その土地の焼物で飲めば格別で、文化がつながる」と白洲さん



伊勢太神楽

神宮の代理参拝人である神楽師たちが、獅子舞をしながら伊勢大神楽講社の神札を配布して回る、その芸能の総称。日頃各地を旅している5つの家元が12月24日に増田神社に集結。伝承されている8舞8曲の16演目すべてを奉納



多度祭（上げ馬神事）

多度大社御例祭の神賑行事のひとつ。神占いで選ばれた少年騎手6人が、武者姿で約2mの絶壁を駆け上がる。最初の方の馬が上がれば早稲、後半が多ければ晩稲の苗がよいなど、古くより農耕の時期や豊凶が占われてきた



桑名石取祭

江戸時代初期より続く祭り。ユネスコ無形文化遺産、国指定重要無形民俗文化財。午前0時の「叩き出し」にはじまり翌日の深夜まで丸2日間行われ、豪華絢爛に装飾した祭車43台が鉦や太鼓を打ち鳴らしながら市中を練り歩く

2021年度　桑名の祭りカレンダー

4月1〜2日
桑名聖天大祭／大福田寺
三重県桑名市東方1426
Tel：0594-22-0199

5月2〜3日
金魚まつり／鎮国守国神社
三重県桑名市吉之丸9
Tel：0594-22-2238

5月4〜5日
多度祭（上げ馬神事）／多度大社
三重県桑名市多度町多度1681
Tel：0594-48-2037

7月31日・8月1日
桑名石取祭／春日神社周辺
三重県桑名市本町46
Tel：0594-22-1913

11月23日
七福神まつり／十念寺
三重県桑名市伝馬町53
Tel：0594-23-3388

12月24日
伊勢太神楽／増田神社
三重県桑名市太夫155
Tel：0594-23-2498
※2020年は中止

4月　5月　6月　7月　8月　9月　10月　11月　12月　1月

中世より極楽浄土と同義の「十楽の津」と呼ばれた自治都市・桑名。伊勢神宮参詣の一の鳥居があり、古来、神宮との関係が深いが、僕がはじめて桑名に訪れたのは、「お伊勢参らばお多度もかけよ　お多度かけねば片参り」と謡われ、北伊勢の大神宮として古くから尊崇を受けた多度大社の多度祭だった。徳川四天王・本多忠勝が再興した祭事のメインイベントである上げ馬神事の、侍魂が生き続けている光景がいまでも鮮明だ。祭馬にまたがった若武者が、正しく人馬一体となり、物すごい勢いで迫ってきて、瞬く間に最後の急な上り口を駆け上がった。天晴れ（あっぱれ）、と僕は叫んだ。境内も興奮の坩堝（るつぼ）、参拝客は伊勢音頭を高らかに歌い、17歳の青年と馬は得意満面。端午の節供にこれ以上ない檜舞台となっていた。

僕の旅に大きなウエイトを占める祭りは土地の歴史を学ぶ最短コースで、伝統から感じる密度が本物を味わう試金石である。一度目の印象がリピート率を上げ、より深く掘り下げるきっかけになる。二度目の旅の主役は、伝統芸能の伊勢太神楽だった。お伊勢参りのかなわぬ遠隔地の方々に、かつては伊勢神宮の、現在は伊勢大神楽講社の神札を配布する人々が行う芸能の総称である。各地の神社境内などで、総舞と呼ばれる芸能を披露しているが、毎年12月24日には、伊勢太神楽の本拠地である桑名の増田神社で、講社全五社中が集まり奉している。僕がいつも感じるのは、劇場の娯楽本意の芸能と違い、野外の神事は神遊びの臨場感と、地のもっている歴史の力が満載であること。境内の町名は太夫である。桑名の都市計画の基礎は、前述の本多家が手掛けた。町の中心には、たとえば船馬町、京町に江戸町、職人町や鍋屋町など情緒ある古い地名が残っている。

昨年夏には「日本一やかましい祭り」と有名な石取祭（いしどりまつり）にもお邪魔した。祭地を清めるため、春日神社に石を奉納する神事が起源にある祭りだ。先に記した各地区の代表が神社に集結、おはらいの後43台にも及ぶ山車に散り、祭りはスタートする。我が国各地に、銀座通りや中央区など何処かが明確でない陳腐な地名がおびただしいが、地名＝歴史だということを肝に命じてほしい。祭りの中心・春日神社の側には、当たり前のように春日町があり、伝統の密度がさらにアップする。

このたび4回目の桑名訪問になり、真っ先に訪問したのが後藤酒造場だったのも、石取祭翌朝の余韻、街角にうっすら漂っていた酒







江戸時代の焼きハマグリに思いを馳せて

ハマグリ料理の老舗「丁子屋」では、「東海道五十三次之内　桑名之図」に描かれた焼きハマグリをいまに伝える。松ぼっくりを焚いてハマグリの目番（めつがい）のほうから焼くと、貝柱が残らず味もよいとされる当時の記録まで再現

の香りを思い出してのことだった。祭りと酒はセットで、先の石の清めと同様に、清酒は言葉通りの意味なのだ。昨今お酒については議論あるところだが、お国柄を端的に示すのが土地土地の酒で、山車に同乗したご当地の酒樽に、桑名には伝統が現在進行形で生きていると僕には思えた。本年はコロナ禍で、上げ馬神事なども中止を余儀なくされた。「真夏、普段でもお酒が売れないのに今年は石取祭まで中止になって」と後藤社長がぼそっと。本音に近いのだろうと、酒蔵に飾ってあった「酒は現金」の表札に僕はしみじみ感じ入る。

旨い酒がある町には、決まって美食がある。桑名初体験上げ馬神事は、桑名名物蛤（はまぐり）のしゃぶしゃぶを食し臨んだが、このたびは焼きハマ、それも「その手は桑名（食わない）の焼き蛤」を地でいった逸品だった。桑名駅のほど近くにある「丁子屋」7代目の主人大村健司さんは、初代歌川国貞が安政期に描いた「東海道五十三次之内　桑名之図」をヒントに、殻付きの蛤を炭火で枯れた松ぼっくりと一緒に焼いてくださった。主人いわく松ぼっくりを敷くことで松の香りだけでなく、蛤がいい具合に安定するとのこと。即座に「その手は喰わないよ？」と言いかけやめた。しゃれでなく、本当に美味だったからだ。『東海道中膝栗毛』の弥次さん喜多さんも、桑名でこの焼き蛤を肴に酒を飲んでいるが、あまりの美味を秘密にしたくてしゃれにしたように思えてくる。古に学んでいる主人を僕は信用するのは、「真似ぶ」ことでさらに「学び」を深めていくと僕も普段親しんでいる古陶から教えられたからだ。これは番外ですけど、最後に主人が蛤とハモをしゃぶしゃぶ仕様にしてくださった。僕は桑名の酒を注ぎ、いいあんばいに術中にはまったのである。

酒に酒の肴、と並べば酒に盃は欠かせない。ご当地には江戸期より萬古焼（ばんこやき）という全国を見渡しても珍しい産地名を冠しない焼物がある。桑名萬古焼を再興した初代加賀瑞山に学んだ3代目加賀瑞山さんは、70半ばでいまも精力的に作陶されておられた。こうした伝統産業や先に述べた伝統芸能の根底には、幕末に節を曲げず義を貫いた反骨の歴史など、桑名の藩風とか藩是の意識がある気がする。萬古焼の祖と言われる沼波弄山（ぬなみろうざん）は、船馬町生まれの江戸店持商人つまり豪商で、現在の諸戸氏庭園の基礎をつくった山田家と姻戚関係だった。お隣の六華苑をつくったのは山林王と呼ばれた2代目諸戸清六であり、船馬町の宿も、元は材木商の本家をリノベーションしたものだった。こうした桑名各所に残っている固有の伝統文化が、地方主権の大きな柱になっていくべきだと僕は強く思う。

旅の終わりに多度大社に参拝。社殿を見上げると磐座（いわくら）が。清流「落葉川」が流れ出し、上げ馬の騎手が滝壷で祭りの早朝、身を清めていた姿を思い出す。祭りや芸能は神事を根っ子に、この地の酒やビールは清らかな神水から生まれている。桑名ブランドに通底しているのは、混じりけのない自然からの贈りもので、僕は細川酒造の細川富生代表から頂戴したクラフトビール「上馬」を呷（あお）り、清浄になって帰路に就いたのだった。

白洲さんが今回訪れた桑名

桑名市の「魅力みつけびと」で、伝統ある桑名の祭りにすっかり魅せられた白洲さん。4回目の桑名訪問は、この地ならではの食文化をめぐる旅に。

桑名萬古を次世代に受け継ぐ加賀瑞山の窯場にて

高校を卒業して祖父に陶芸を学び、茶道、日本画、書道にも造詣が深い3代目加賀瑞山さん。成形、窯焼き、絵付けなどすべての工程を自身で手掛ける。傾斜地を掘りつくった穴窯は、登り窯と違って単室ゆえの一発勝負で、炎を操る難しさとおもしろさがあるという





一筆で富士を表した左の茶碗は炎と灰任せ。右は、300年前の中国の山水画をつけた盛盞瓶

住所：三重県桑名市中央町2-46
Tel：0594-22-1849





旨い酒があれば美食あり

桑名には地元の米と酵母にこだわる酒蔵や、江戸時代のハマグリの食べ方を追求する店がある。







代表
後藤悦夫さん

小規模ならではの自由さがある酒蔵

後藤酒造場

量よりも質、お客の好み、季節ごとの味わいを大事に、家族で酒造りを行う。代表銘柄「青雲」の純米大吟醸（中央）は、パリのソムリエコンクールでトップ5に選出。左は後藤さん好みの山廃純米、右は地元の酒米・神の穂を用いた純米吟醸「颯（はやて）」

住所：三重県桑名市大字赤尾1019
Tel：0594-31-3878
営業時間：9:00～17:00　定休日：土・日曜、祝日







代表
細川富生さん

出来たてのクラフトビールに舌鼓を打つ

細川酒造

多度山のふもとに位置し、仕込み水は敷地内の井戸からくみ上げる養老名水。三重県産の酒米を使う「地酒 上げ馬」、有機無農薬麦芽とホップを用いる「三重路・上馬ビール」が美味。ビールはドイツスタイルの3種類

住所：三重県桑名市多度町古野1474
Tel：0594-48-4390
営業時間：8:30～17:30　**定休日**：土・日曜、祝日







木材商の本家を用いた一棟貸しの宿

MARUYO HOTEL

かつて船馬町で材木商を営んでいた「丸与木材」の、築70年の古民家をリノベート。土壁を残したダイニング、ジョサイア・コンドルをオマージュした洋室、現代アートとアンティークなど、古今東西が心地よく交わる。うつわは内田鋼一さんの作

住所：三重県桑名市船馬町23
Tel：090-2773-0004
料金：1泊1棟6万6000円～（税・サ別）







桑名名物、焼きハマグリを堪能する

桑名 丁子屋

1843年創業、7代目の大村健司さんが暖簾を守る。桑名のハマグリは全国でも珍しくなった日本古来の種。丁子屋では古風に習い、調理場で焼く際にも松ぼっくりを敷いて、香りをつけている

住所：三重県桑名市寿町3-56-1　**Tel**：0594-22-6868
営業時間：11:00～14:00（L.O.13:30）、
17:00～21:00（L.O.20:30）　**定休日**：水・木曜



かつて神体山と仰がれた多度山のふもとに鎮座

多度大社

鳥居をくぐり、白い神馬に迎えられて本殿に向かうと、あたりは静謐な空気に満たされている。創建は5世紀後半と伝わり、伊勢神宮との関係が深く、「お伊勢参らばお多度もかけよ、お多度かけねば片参り」と謡われるほど。多度祭の上げ馬神事の舞台でもある

住所：三重県桑名市多度町多度1681
Tel：0594-48-2037
参拝自由





酒処・栃木の美酒を

「界 鬼怒川」で味わい尽くす。

関東甲信越随一の酒処・栃木。栃木県内の「星野リゾート　界」3施設では、多彩な美酒を料理と名湯、満喫できるマイクロツーリズムを提案している。

文=藤谷良介　写真=山北 茜　text: Ryosuke Fujitani　photo: Akane Yamakita



特別会席のメイン料理、山海龍神鍋は、800℃の焼き石で熱し、鬼怒川の龍王峡に残る龍神伝説を表現。まさに目と舌で味わえる逸品

「界 鬼怒川」で味わえる酒蔵

天鷹酒造	白相酒造	虎屋本店
渡邉酒造	島崎酒造	飯沼銘醸
松井酒造店	井上清吉商店	西堀酒造

地酒を堪能するための至極のペアリングコース

5～6種類の栃木の地酒が料理と供される会席ペアリングコースは、界 鬼怒川でしか味わえない美酒劇場だ。

伊勢海老と牛ロースの龍神鍋会席とペアリングコース



牛ロースとらっきょうのタルタル（とちおとめピューレ）
×
「とちあかね イチゴ酵母仕込み」

ローストビーフ状に仕立てた牛ロースと日光名物のらっきょうのたまり漬けやくるみ味噌などを刻み、栃木県名産の「とちおとめ」ピューレをかけた斬新な先付。艶やかな「とちあかね」の稀少なイチゴ酵母が醸す爽やかな酸味とこの上なく合う



南京のすり流し 大根もちの揚げ出し
×
「澤姫 大吟醸 真・地酒宣言」

冬が旬の南京のすり流しは、酒米、酵母、仕込み水すべてを栃木にこだわった「澤姫」の大吟醸と。香り高く、フルーティな大吟醸のふくよかな甘みが南京の甘さを際立たせ、合わせることで栃木の大地そのものを味わっているような体験に



八寸、酢の物
×
「松の寿 純米吟醸」

八寸と酢の物は、「松の寿」の純米吟醸と。多彩な八寸の中でもフォアグラ干し柿や鴨燻製とりんご串などに忍ばせた果実味が、メロンのように華やかな吟醸香で引き立てられる。クリアな酒質は土佐酢和えとの相性も抜群



お造り
×
「姿 特別純米酒 斬れすがた」

創業200年以上の老舗蔵元・飯沼銘醸の代表銘柄は、お造りとともに。噛むほどに口中に広がるマグロの深い旨み、肉厚なホタテの甘み、そしてマスの濃厚な脂を、「斬れすがた」のすっきりとした辛口が心地よく流してくれる



鶏と根菜のフォアグラ東寺揚げ
×
「天鷹（てんたか） 有機純米酒」

根菜を細かく刻み、鶏肉、フォアグラと贅沢に合わせ、湯葉を衣にした京料理の「東寺揚げ」に仕立てた料理。薄衣の軽快な食感の後にあふれるフォアグラの濃醇な味わいは、「天鷹 有機純米酒」の穏やかで優しい熟味で至福の余韻に



山海龍神鍋
×
「熟露枯（うろこ） 山廃仕込み純米酒」

メインは、伊勢海老や牛ロース、巻き湯波やかんぴょう、新鮮な野菜などが楽しめる「山海龍神鍋」。3年熟成味噌と唐がらし味噌を合わせたコクは「熟露枯」の個性豊かな熟成香とマッチ。この後、ぶりの土鍋ご飯と斬新な甘みが続く

美酒とともに栃木の魅力を再発見する至福の旅へ

まるで天に昇る龍神のように湯気立つ鍋から牛のロースをひと口。上品な甘みと旨みに舌鼓を打った後、洞窟熟成の純米酒「熟露枯（うろこ）」をいただくと、滋味深い妙味が増幅する――。

栃木県の小規模温泉旅館「星野リゾート　界」の3施設で開催中の「栃木の地酒めっけ旅」が話題だ。「めっけ」とは栃木の方言で「発見」という意味。こちらは、栃木県内26蔵の地酒を3施設に割り当て、地元の新たな魅力を再発見するマイクロツーリズムの提案だ。那珂川、鬼怒川、渡良瀬川の3つの大きな清流があり、寒冷な気候風土で良質な米が獲れる栃木は、古くより知られざる酒処として名高い。全国で唯一、県内に製造の最高責任者「杜氏」の認証制度を設け、技術向上が盛んに行われている。全国新酒鑑評会での入賞率が関東甲信越内で図抜けているその魅力は、あらゆるタイプが味わえる多様な個性だ。

界では、栃木県酒造組合と産業技術センターの日本酒のエキスパート、そして酒蔵と密接に連携し、何度も議論を重ねて、その美酒から選りすぐり、特別会席の料理に合うペアリングコースをつくり出した。その一つひとつの美味しい出合いは、地元民でも知らなかった驚きに満ちている。



鬼怒川温泉は、かつて僧侶や大名のみが入ることが許された由緒正しい湯。アルカリ性の単純温泉は身体に優しく、湯あたりしない

温泉や地元作家の陶器市も満喫
プライベートな客室で飲み比べも楽しい






1）「リモート益子陶器市」では、益子町の22作家の個性豊かな作品に触れられる。気に入ったものは宿泊者限定のウェブサイトで購入可。2）約300枚の豆皿を常設展示。3）3～5種自由に選べる飲み比べセットは3密を回避した空間でじっくり味わえる。4）上質な和の寛ぎに満ちた客室。露天風呂付きは20室

郷土の魅力と上質な寛ぎを五感で堪能する喜び

その地元の銘酒は、益子焼や黒羽藍染、大谷石といった「とちぎ民藝」がちりばめられた客室で飲み比べできるのもうれしい。酒蔵や銘柄を紹介した案内文や酒蔵を取材した映像を見ながら盃を傾ける時間は、プライベート空間にいながら酒蔵めぐりを満喫している気分が楽しめ、味わいに奥行きと知見を加えてくれる。

さらにロビーでは、中止になった「益子陶器市」に携わる人々の思いをつなぐ「リモート益子陶器市」を開催。益子焼の作家や職人と連携し作品を展示するだけでなく、「リモートトーク」で作家本人と会話もできる。

この冬、ご当地の魅力が凝縮した心地よい刺激と寛ぎを、体感してみてはいかがだろうか。



星野リゾート　界 鬼怒川

住所：栃木県日光市鬼怒川温泉滝308　**Tel**：0570-073-011（界予約センター10:00～18:00）　**客室数**：48室　**料金**:2名1室利用時、1泊2食付2万4000円（税別・サ込）　**カード**：AMEX、Diners、JCB、MASTER、UC、VISAほか　**IN**：15:00　**OUT**：12:00
夕食：日本料理（食事処）　**朝食**：日本料理（食事処）
アクセス：車／日光宇都宮道路今市ICから約30分
電車／東武鉄道鬼怒川温泉駅からタクシーで約5分
施設：大浴場、食事処、トラベルライブラリー、ショップ　https://kai-ryokan.jp/kinugawa

マイクロツーリズムで栃木の地酒を網羅できる

「界 鬼怒川」とともに「界 川治」、「界 日光」を訪れることで、栃木県内に点在している名酒蔵の地酒を一気に味わい尽くす贅沢なマイクロツーリズムへ――。

「栃木めっけ旅」は以下2施設でも同時開催。めぐる楽しみも!

「界 川治」で味わえる酒蔵

片山酒造　森戸酒造　辻善兵衛商店
菊の里酒蔵　第一酒造　若駒酒造
富川酒造店　外池酒造店

「界 日光」で味わえる酒蔵

渡邊佐平商店　宇都宮酒造　北関酒造
小島酒造店　惣誉酒造　小林酒造
せんきん　相良酒造　杉田酒造



里山ならではの猪肉と軟らかな肉質の牛肉をコク深い味噌仕立てで供される「特別会席 和牛と猪の味噌鍋会席」は秋冬だけの美味





右）温泉では清流のせせらぎの音色を聞きながら、贅沢なひとときが堪能できる。左）四季折々で表情を変える里山や渓流が望める大きな窓が開放的な客室は、森林浴のような癒しが漂う

星野リゾート　界 川治

住所：栃木県日光市川治温泉川治22
Tel：0570-073-011（界予約センター10:00～18:00）**客室数**：54室
料金：2名1室利用時、1泊2食付2万円（税別・サ込）
カード：AMEX、Diners、JCB、MASTER、UC、VISAほか
夕食：日本料理（食事処）**朝食**：日本料理（食事処）
アクセス：車／日光宇都宮道路今市ICから約30分　電車／野岩鉄道川治湯元駅から徒歩約13分　**施設**：大浴場、食事処、トラベルライブラリー、ショップ　https://kai-ryokan.jp/kawaji



秋冬の「ウニと和牛の東照湯波会席」は、ウニと湯波の先付にはじまり、メインは和牛と湯波のミルフィーユしゃぶしゃぶが楽しめる





右）温泉は、開放的な内風呂と野趣あふれる岩づくりの露天風呂、重厚な木組みでできた檜づくりの貸切風呂の3種。左）全室60㎡以上の贅沢なつくりの部屋からは中禅寺湖と男体山の美景が望める

星野リゾート　界 日光

住所：栃木県日光市中宮祠2482-1
Tel：0570-073-011（界予約センター10:00～18:00）**客室数**：33室
料金：2名1室利用時、1泊2食付2万2000円（税別・サ込）
夕食：日本料理（食事処）**朝食**：日本料理（食事処）**カード**：AMEX、Diners、JCB、MASTER、UC、VISAほか　**アクセス**：車／日光宇都宮道路清滝ICから約30分　電車／東武鉄道日光駅から東武バスで約40分、中禅寺温泉停留所から徒歩約10分　**施設**：大浴場、食事処、トラベルライブラリー、ショップ　https://kai-ryokan.jp/nikko

全国各地の「星野リゾート　界」で“美酒の旅”に出る

客室でテイスティングができる「旅館でワイナリー巡り」



星野リゾート　界 松本

住所：長野県松本市浅間温泉1-31-1　**Tel**：0570-073-011（界予約センター 10:00～18:00）**料金**：2名1室利用時、1泊2食付2万2000円（税別・サ込）
夕食：日本料理（食事処）**朝食**：日本料理（食事処）
施設：大浴場、食事処、トラベルライブラリー、ショップ　https://kai-ryokan.jp/matsumoto

日本有数のワイン産地・松本の地ワインを、案内動画とともにセルフテイスティングやオリジナルワインガイドの60種類が味わえる

島根県すべての酒が揃う「地酒のんじょーかね滞在」



星野リゾート　界 出雲

住所：島根県松江市玉湯町玉造1237　**Tel**：0570-073-011（界予約センター 10:00～18:00）**料金**：2名1室利用時、1泊2食付2万2000円（税別・サ込）
夕食：日本料理（食事処）朝食：日本料理（食事処）
施設：大浴場、食事処、トラベルライブラリー、ショップ　https://kai-ryokan.jp/izumo

島根県の36種の地酒案内を読み、客室や日本酒バーでの飲み比べや地場素材とのペアリングコースで出雲地酒の魅力を再発見

老舗の酒蔵・瀬戸酒造をリモート見学できる



2021年2月より神奈川県の界2施設で、創業1865年の老舗酒蔵「瀬戸酒造店」と連携し、リモート酒蔵見学や地酒飲み比べが楽しめる



星野リゾート　界 箱根

住所：神奈川県足柄下郡箱根町湯本茶屋230　**Tel**：0570-073-011（界予約センター10:00～18:00）**料金**：2名1室利用時、1泊2食付2万8000円（税別・サ込）
夕食：日本料理（食事処）**朝食**：日本料理（食事処）**施設**：食事処、トラベルライブラリー、ショップ
https://kai-ryokan.jp/hakone

星野リゾート　界 仙石原

住所：神奈川県足柄下郡箱根町仙石原817-359　**Tel**：0570-073-011（界予約センター 10:00～18:00）**料金**：2名1室利用時、1泊2食付3万7000円（税別・サ込）**夕食**：日本料理（食事処）**朝食**：日本料理（食事処）**施設**：大浴場、食事処、トラベルライブラリー、ショップ
https://kai-ryokan.jp/sengokuhara



関東一の食材の宝庫!

良質な美酒と酒肴は、茨城にあり。

日本最大の消費市場・東京にほど近い茨城県は、一年を通して海の幸、山の幸、畑の幸と出合える食材の宝庫だ。今回は冬季に楽しみたい美味に注目した。

文=編集部　写真=林 和也　text: Discover Japan　photo: Kazuya Hayashi

茨城の食の魅力を紹介します!

教えてくれた人
いばらき食文化研究会 代表取締役社長
いばらき観光マイスター
井坂紀元さん

渡舟(府中誉)、雪の舞(須藤本家)、
水府自慢 10号(明利酒類)、
彦市(月の井酒造店)

常陸秋そば

ハマグリの甘辛醤油焼

常陸の輝きの西京味噌 粕漬焼

茨城を代表する地酒4品と、酒肴にアレンジした茨城の美味。※撮影用の調理のため、店頭メニューと異なる場合があります

QRコードからアンケートに答えて常陸牛100%のハンバーグを当てよう!

期間:～2021年2月15日
(2月下旬抽選、3月上旬景品発送)
景品:常陸牛ハンバーグ
10個入りギフトセット
人数:10名

撮影協力=酒趣 本店(住所:茨城県水戸市城南1-5-16 ／ Tel:029-302-1103 ／営業時間:18:00～24:00、金・土曜～翌 1:00 ／定休日:日曜

地域の人々が良質で豊かな食を育んでいます

日本酒



右）和の月 純米吟醸 60
左）彦市 純米吟醸

風土を醸し、
文化を育む茨城の銘酒

1865（慶応元）年創業。港町・大洗の地で酒造りを続けている。メインブランドは、漁舟の出舟や入舟の祝い酒として愛飲されてきた銘酒「月の井」。ほかに、無農薬の有機米を使い、精米から瓶詰めまでの工程すべてを有機製造で造る「和（な）の月」、地元一貫造りをテーマに大洗の米・水・技術で醸す「彦市」などが人気

住所：茨城県東茨城郡大洗町磯浜町638
Tel：029-266-2168



月の井酒造店
右）代表取締役 坂本敬子さん
左）専務取締役 坂本直彦さん

常陸（ひたち）の輝き



選ばれた豚肉だけが称号を得る
最高品質の新ブランド

ローズD-1を父豚として交配する三元豚で、2018年12月に販売を開始。「豚の味を決めるのは脂、脂をつくるのは餌」といわれるほど豚の餌は重要。専用飼料で育て上げ、厳しい基準をクリアした豚肉だけが「常陸の輝き」として出荷される。霜降りで軟らかい肉質が特徴。香りのよさ、脂の旨みを楽しめる

住所：茨城県小美玉市世楽633
Mail：info@sangokufarm.com



サンゴクファーム
代表取締役
山本洋平さん

ハマグリ



良質な漁場が育む
超稀少な国産ハマグリ

全国の流通量のわずか1割という貴重な国産ハマグリのうち、茨城県産は8割を支えている。茨城・鹿島灘で捕れるハマグリは大玉で、プリプリとした食感と、甘みの強さが特徴。現在では、大洗町・鹿島灘・はさきの3つの漁協が協力しながら計画的に操業を行い、サステイナブルな漁法にも取り組む

住所：茨城県東茨城郡大洗町磯浜町8253-10
Tel：029-266-2165



大洗町漁業協同組合
参事
臼庭明伸さん

常陸秋そば



香り、味わいに優れた
玄そばの最高峰

在来種を茨城県が 1985（昭和60）年に奨励品種として認定したブランド品種。実の大きさ、粒揃いのよさが持ち味で、口に含めば風味豊かな甘みと香りに感動するはずだ。品質の高さから国産そばの中でも高値で取引されており、職人やそばツウからの信頼も厚い。茨城では、けんちん汁につける食べ方もスタンダード

住所：茨城県つくば市研究学園5-13-11
MYU-MYUビル203　**Tel**：029-875-7373



慈久庵 つくば荘
酒趣 料理長
永田康幸さん

「生産量日本一」と「ブランド食材」が揃い踏み

広大な大地と、長い海岸線を有する豊かな自然。茨城県は、全国一の生産量を誇るれんこん・メロン・鶏卵をはじめ、数多くの「日本一」を有する食材の宝庫だ。農業産出額全国第3位（　　年）、東京都中央卸売市場青果物取扱高16年連続日本一（　　年）に輝くなど、関東圏だけでなく、日本の食文化全体を支えている。奈良時代に編纂された『常陸国風土記』では、茨城県は理想郷と謳われており、歴史的にも豊かな地であることがわかる。

茨城県の食が豊かである理由には、スター生産者の活躍も大きい。茨城は生産量日本一の食材が多いだけでなく、ブランド食材の宝庫でもある。そんな茨城県の食の魅力にいち早く惚れ込み、着目したのが、井坂紀元さん。地元・茨城の食の魅力を発信すべく、地産地〝紹〟型のレストラン「酒趣（しゅしゅ）本店」を　　年にオープン。自ら生産者の元に足を運び高品質な茨城県産の食材を探し求め、地酒は約　種を取り揃える。「茨城は日本最古の酒蔵を有し、酒蔵の数は関東一。海・山・畑と三拍子の美味が揃っています。季節の美味を味わいに、ぜひ茨城に来てください」。真冬はあんこうも絶品。美酒と酒肴を求めるなら、茨城は見逃せない。

いま、あらためて知りたい「雑煮」のこと。

正月、日本国民が当たり前のように食べている雑煮。実は雑煮は京都で生まれ、時代の流れの中でさまざまに変化してきた。そんな雑煮の古今を知るべく松本栄文さんが京都を訪ねた。

文＝増本幸恵　写真＝板野賢治
text: Yukie Masumoto　photo: Kenji Itano

PART.1 そもそも雑煮は酒肴です！

かつて武家社会では大切な人をもてなす宴で雑煮が酒の肴として振る舞われていた。有職料理を受け継ぐ「萬亀楼」で当時の料理を再現していただいた。

監修＝松本栄文

「花冠陽明庵」主人、作家。全国お雑煮文化研究家。一般社団法人日本食文化会議会長として日本の食文化の普及に努める。著書『日本料理と天皇』（枻出版社）でグルマン世界料理本大賞　の最高位「殿堂」に輝く。NHKの番組『あさイチ』でお馴染み

新著『雑煮　日』（NHK出版）で四季の雑煮レシピと雑煮あれこれを紹介。NHK12月のBS放送、1月4日の「あさイチ」にて、松本さんの雑煮談義をお楽しみに



酒肴の主役が雑煮！



『対馬家古文書』に記された酒礼「式三献」の一の膳。食前酒に合わせるアミューズのようなもので、お膳の上には山海の珍味と、温かいアワビ雑煮がのる（京都「萬亀楼」による再現）



武家社会の宴は、まず酒礼から。3つのお膳が順に運ばれ、亭主とあいさつを交わします。

有職料理を受け継ぐ京都の料亭「萬亀楼」

造り酒屋として（享保　）年創業、料理屋となり屋号を「萬亀楼」とあらため余年。平安時代の京都で宮廷の料理方を、以降、数々の宮家の庖丁方を仕えてきた。御所ゆかりの生間（いかま）流式庖丁・有職料理を正式に継承し、現代に伝えている

住所：京都府京都市上京区猪熊通り出水上ル蛭子町
電話：　－　－
営業時間：12時～15時、17時30分～21時30分
定休日：水曜

萬亀楼の若主人・小西雄大さん（右）と松本さん（左）。有職料理では「庖丁式」という儀式があり、歴代の主人が生間流庖丁式を一子相伝で受け継ぐ

宴の酒礼「式三献」。山海の幸と椀物が、3つの膳で運ばれてくる。



一の膳

手前がアワビ雑煮、奥は珍味の裂き物（鮭とば）、左右は焼き物（鶴、白鳥、雁など大型鳥類の赤身肉。写真は地鴨で代用）。鮭とばは、当時、宮廷の支配下が蝦夷まで及んでいるということを示すために用いられていた

二の膳

左上から時計回りに、長寿を願うのしアワビ、古代から好まれたバイ貝の煮物、鯛の潮汁。汁に鯛のひれを入れるのは、魚が貴重だった当時、何の魚を使ったかを示すしるしのようなもの。同じ理由で刺身にもひれを刺した

三の膳

左上から時計回りに、刺身（たこ）、珍味の裂き物（いか）、羹（あつもの）。羹は鳥類を味噌で煮込み、すりおろした山いもをかけたもの。昔の山いもは粘りが強く、加熱するとはんぺんのようにもちっとした食感になる

武家社会のもてなしの席で雑煮は世界最高のアミューズでした。

雑煮はお正月だけのものにあらず。なんと、武家社会のもてなしの席で、酒肴として振る舞われていたのだ。

平安時代末期から現れた武家社会では、大切な人をもてなす宴において本膳料理が確立されていく。本膳料理では、数々の料理を一人分ずつのせた銘々膳が何台も客膳に並べられるのだが、その前に別室で「式三献」と呼ばれる酒礼が行われる。これはお膳にのった酒肴を前に、亭主から酒が振る舞われるというもの。お膳は3つ用意され、最初のお膳である「一の膳」に雑煮が供された。

「その雑煮とは、神霊が凝縮したもちを、神々の依代である鏡のように丸め、アワビ、ナマコなど縁起を担ぐ食材が入ったもの。当時は味噌でおめでたい席を濁さないようにと、水で溶いた味噌を煮詰めて漉した澄まし味噌(垂れ味噌)を用いました。酒礼の最初に雑煮を出すのは、もちを体内に入れることで悪酔いを防ぐという計らいからでしょう。空腹に珍味とお酒では身体への負担が大きい。温かい汁とひと口のおもちで身体の調子を整えるという思いやりが込められているのです」と松本さん。

アワビは「阿波美」とも書き、海の生命力の象徴、ナマコは「俵子」とも書き、姿形が米俵に似ていることから豊作と金運をもたらすと考えられた。仕上げにのせる鰹節は、神社のお社にのる鰹木に見立てたものだ。

このように、雑煮にはもちが欠かせず、具材は必ずアワビ、ナマコ、鰹節が用いられてきた。中世の雑煮を伝える江戸時代の料理書『當流節用料理大全』には、「雑煮は魔王の五臓をかたどって整える」とし、「心臓は火で赤く、舌をかたどって鰹（鰹節）」、「脾臓は土で黄色く、脾臓をかたどって串鮑（蒸鮑）」、「肺臓は金で白く、気に通ずる餅（丸もち）」などと記されている。つまり雑煮は仏教や陰陽五行と極めて密接な関係性をもつ料理であることを示しており、そしてこれこそが雑煮の原点。現代も天皇陛下をはじめとする皇族方々の召し上がる雑煮にうかがい知ることができるという。

この式三献における雑煮は公家社会で儀式的に食べられていた雑煮をまねて取り入れたものと思われるが、やがてハレの席で好まれたアワビ雑煮が津々浦々の諸藩大名へ伝わり、地域ごとの具材や味つけに変えながら、今日の私たちの雑煮へとつながっていく。

ではなぜ正月に雑煮を祝うのか？その由緒は平安時代の京都、宮中における正月の儀式にあります。



「歯固めの儀」で上がる鏡もち

「萬亀楼」に伝わる絵巻物より再現。四隅に松葉を飾った高坏に、鏡もちに粒（ろう。木から摘んだばかりの葉の総称）をのせ、押し鮎、大根など硬いものと橘をのせる。後にこれが菱葩へとかたちを変える



歯固めの儀の鏡もちが進化した「菱葩（ひしはなびら）」

江戸時代後期には白もちに紅に染めた菱もちを重ね、白味噌とゴボウを挟むかたちに。この丸もちは男性（宇宙）を、紅の菱形は女性（子宮）を表し、重ねて包むことで子孫繁栄や五穀豊穣を祈願した



菱葩を菓子にした「花びらもち」

今日では新春を祝うおめでたい菓子として親しまれている。菱葩と比べて小さく、白味噌は味噌あんに変わった。押し鮎に見立てて甘く煮たゴボウを挟み、白もち（近年は求肥でつくる店も多い）にも甘みがつく

そもそも雑煮を正月に祝う由緒は、平安時代の京都・宮中の儀式「歯固めの儀」にある。歯固めの儀とは、天皇を中心に行われる正月の儀式で、新しい年のはじまりに歯応えのあるものを噛むことで齢を固め、健康長寿を願うものだ。

6つの高坏（たかつき）に、押鮎（干し鮎）や大根をのせた鏡もち、鯛や鯉の刺身などを盛った土器（かわらけ）がのり、元旦から3日にかけて御上の前に上がった。この絵巻物が萬亀楼に伝わっている。御上は召し上がるまねをなさるだけで実際は食さないのだが、この歯固めの儀の精神は、今日、子どもの生後　日を祝う「お食い初め」につながっている。

歯固めの儀で用いられた鏡もちが時代の流れの中で簡略化され、「菱葩（ひしはなびら）」が生まれる。これは白もちを直径20㎝、厚さ5㎜ほどの円形に伸ばして軽く炙り、その上に小豆の渋で紅に染め上げた菱もちを重ね、味噌を塗り、押し鮎（後にゴボウになる）を添えてふたつ折りに、美濃紙で包んだもの。正月、御上の供御（くご）（食事）に上げるとともに、新年のあいさつに宮中に参内した公家衆に、御上からこの菱葩が下賜されるようになる。公家衆の本家では菱もちと中身だけを食べ、外側の丸もちは分家や御用人にお裾分けされた。持ち帰ると丸もちは硬くなっているため、軟らかく煮戻して食べるようになり、それが汁の中に「もち」と「具」を入れる現在の雑煮へと発展する。

なお、正月を祝う菓子として知られる「花びらもち」は、明治時代に公家から菱葩をもらった裏千家の家元が、朝廷の許しを得て菓子への工夫を菓匠の「川端道喜（かわばたどうき）」に依頼し、生まれたもの。現在でも裏千家の初釜では花びらもちが用いられ、近年は全国の菓子店でも正月の菓子としてつくられるようになった。身近な花びらもちから、平安時代の宮中祭祀へ、そして京都の雑煮へと思いがめぐる。



PART.2 京都秦家に伝わる商家の芋雑煮。

京都の中心地で、300年近く薬種業を営んできた秦家(はたけ)では、昔ながらの祝い雑煮と、商家ならではの正月支度をいまも大切に続けている。

雑煮に添える漬物用にと、蔵の前に干した大根。12月1日、皮がしんなりとしたところを塩で漬け込むのが、秦家の正月支度のことはじめ



商家の暮らしを受け継ぐ「京都秦家」

江戸時代中期から近年まで12代にわたり、小児薬「奇應丸（きおうがん）」の製造卸業を商ってきた商家。明治2年に上棟された京町家は京都市登録有形文化財に登録されている。6年から一般公開し、商家の生活習慣や年中歳時などを伝えている

住所：京都府京都市下京区油小路通仏光寺下ル太子山町
電話：075-351-2565
http://www.hata-ke.jp

もちつきの日、大きな蒸籠を4段重ね、次々ともち米が蒸されていく様子は秦家の暮れの風物詩。家中にもち米のふくよかな香りが広がる



京都秦家の正月支度は12月1日、雑煮に添える漬物の仕込みからはじまります。

室町時代に京都の宮中で生まれた雑煮は、公家衆から武家へと伝わり、江戸時代後期には経済力をもった商家でも正月に雑煮を祝うように。その昔ながらの雑煮が京都秦家でいまも受け継がれているとあって、松本さんが太子山に軒を構える秦家を訪ねた。

迎えてくれたのは、秦めぐみさんと、お母さまのトキさん。秦家の正月支度は、毎年決まって12月1日、おくもじ大根の漬け込み作業からはじまる。

「おくもじは新年を寿ぐハレの御膳に添える漬け物。漬け物用の品種である山田大根を塩だけで漬け込み、大晦日の口切りまで1カ月間ゆっくり発酵させます。大根を干してから漬けることで、皮目がぱりっとした心地よい食感を生むんですね」と松本さん。塩だけで、実にいい香り。そのまま食べると塩気が強いが、雑煮にはそれがさっぱりとして合うという。

翌週7日は「おむし」（白味噌）づくり。大豆を柔らかく炊いてつぶし、塩と米麹と合わせ、大豆のゆで汁で固さを調節して3週間寝かせれば完成。通常の白味噌より麹の量を少なくし、甘さを抑えたものだ。雑煮にはこれに甘みの強い市販の白味噌を合わせて使う。麹の香りが立ち、コクがありながらもさっぱりした雑煮になるという。「白味噌仕立てのお雑煮もそれぞれにお家の味があって、我が家は甘さ控えめにつくります」と

date

12月1日

おくもじ大根仕込み

雑煮には欠かせないおくもじ。パリパリと歯触りよく、白味噌仕立ての濃厚な雑煮や白がゆの箸休めにさっぱりとしてちょうどよい



使うのは山田大根と呼ばれる漬物用の品種。洗って2、3日陰干しし、皮が柔らかくなったら葉とともに漬け込む



ひと冬で食べきる量の大根を隙間なく重ねていく。大根に対して塩は12％ほど。茎も刻んで大根に添える



重しをし、軒下で正月を待つこと1カ月。右がおくもじ大根、左は同じく聖護院大根でつくる秦家伝統の漬物

date

12月7日

おむし（白味噌）づくり

白味噌も手づくり。冷蔵庫で保管できる量を目安にこの日に仕込む。雑煮にはこの自家製味噌と、甘みが強い市販の白味噌をブレンドする



前夜から水に浸けた大豆をコトコトと炊くこと4時間。指で軽くつぶれるほど柔らかくなったらミキサーにかける



麹に塩を混ぜ、ペーストにした大豆と合わせ、豆のゆで汁で固さを調節する。このあんばいは長年の経験による



空気が入らないよう味噌を投げつけるように容器に入れていく。ラップで密閉し、蓋をして、正月まで冷蔵庫へ

date

12月29日

もちつき

もちつきといえば、昔もいまも年の瀬のメインイベント。「二重苦」を連想させるといって、もちつきやお飾りなどの正月支度は29日を避けるのが一般的だが、秦家では昔から「苦をつき込む」と29日に行う



前夜から水に浸しておいたもち米。神さまのお供え分、雑煮分、あん分など用途別に分けてスタンバイ



蒸籠にもち米を入れるときは、蒸気が回りやすいよう真ん中をへこませる。神さまの分から先に蒸す



最後の蒸籠で、雑煮用の頭芋と祝い大根も蒸す。芋は「芽が出るように」と芽を残して縁起をかつぐ



薬種業の暖簾を掲げていた頃は番頭さんなど男衆の仕事だったが、いまは助っ人が加わり、皆でもちをつく



つきたてのもちを、神さまへお供えする鏡もち用の丸形・小判形・星付きもち、雑煮用の小もちと用途別に丸める



ずらりと並ぶもちは圧巻。秦家では全8カ所に祀られた神仏に、それぞれのスタイルでもちをお供えする

date

12月30日

正月飾りの準備

30日。家中の大掃除を終え、歳徳神、台所の神さま、守護神、蔵の神さまなど神々の正月飾りを施す。するといよいよ正月を迎える空気に変わる



クリスマスが開けるとウラジロやユズリハ、しめ縄といった材料を買い求め、神さまごとにお飾りを手づくりする



神々に供えるお光を準備。秦家では市販のロウソクではなく、燈明皿に灯芯を並べ、ひとつずつ手づくりする



日蓮宗を信仰する秦家では、床の間に供える鏡もちに限り、小判形の三段重ねで、中央は栗をつき込んだ栗もち

めぐみさん。「この時期の、台所中に漂う大豆が炊ける甘い香り、おもちつきのもち米を蒸した香り。なんともいいものですね」。

　秦家のもちつきは、「苦をつき込む」意味から29日。家族が食べる分、お供えのもち、ご近所さんの分など毎年8〜10升のもち米を使うという。4段の蒸籠をフル回転させ、神さまの分のもち米から蒸してつき、その同じ蒸気で最後に雑煮用の頭芋と祝い大根を蒸し上げる。つきたてのもちは、次々に鏡もちや小もち、神さまに供える星付きもちなどいろいろなかたちに整える。雑煮用の小もちは、うるち米を混ぜた「うるもち」も入れるというのがユニークだ。「ご飯粒がおもちの中でぷつぷつとする食感が楽しくてね。焼いても美味しいんです。お米がちょっと焦げて、パリパリしたのが口の中に残って」とお母さま。

　もちつきの後は、正月迎えの準備。信仰する日蓮宗の影響もあり、お飾りは独特だ。床の間の三十番神、台所の三宝荒神、鬼子母神、歳徳神、ほかにも台所、トイレなど水回りや土蔵と、何しろ家中の神さまごとにそれぞれお飾りをつくる。この「神さんごと」も代々受け継がれてきた。「床の間に三十番神の軸を掛け、左に若松、右に鏡もち、中央に雑煮を供える。これで座敷の正月迎えが整うと、いよいよお正月がきたなという感じがします」



台所の竈の神さま、三宝荒神。ウラジロとユズリハを付けたしめ縄を飾り、三段重ねの鏡もち、御神酒、お光の燈明皿、雑煮を供える

正月を祝う雑煮は 家を守る神々と食をともにすること。

秦家では代々、元旦の朝一番、家族みんなで家中の神さまを拝み、仏壇にお参りし、居間で大福茶をいただき、床の間がある座敷に移る。静謐な座敷には、雑煮の鍋をかけた火鉢の炭の香が漂っている。ここで「おめでとさん」と正月のあいさつを交わし、雑煮を祝う。

雑煮の鍋とは、昆布出汁をひいた鍋で頭芋、小芋と祝い大根を温めたところに、自家製の白味噌と市販の白味噌を合わせて溶いたもの。家族それぞれのお椀に湯で柔らかく戻した小もちを入れ、鍋で温めた具を入れてつゆを張り、これに削りたての花鰹をかけ、おくもじ大根を添える。これを三が日、毎朝食べていたという。

「京都の雑煮に頭芋や子芋は欠かせません。頭芋（里芋の親芋）は、人の頭になるようにと、一家の主人と長男の雑煮に入れます。私も大人の握り拳ほどもある頭芋を、温め直しては食べ、最後まで食べ切った思い出がよみがえります。ほかの家族のお椀には、子孫繁栄の願いを込めて小芋を入れるのです」と松本さん。

もともと京都で宮中や公家衆が親しんでいたのはアワビ雑煮だっ





家中の神さまにも小さな雑煮！

上は床の間の三十番神のお供えもので、右が雑煮。下は上台所の天井から吊るす恵方棚にお出しし、拝む歳徳神。この神さまの供えもちは「十二のもち」



秦家に伝わる雑煮。家長や長男の椀には大きな頭芋が入るのが特徴。削りたての花鰹をのせ、おくもじ大根を添える

た。それが江戸時代、数々の大飢饉や動乱などで京の人々は困窮を極め、江戸幕府による「禁中並公家諸法度」や「倹約令」など政治的な締め付けも加わって、贅沢品であったアワビを雑煮に使えなくなった。その代用として頭芋を用いたのだが、それが今日、京文化圏に広く伝わっている。

雑煮は、神さまのお供え用もある。こちらは、小もちをさらに小さく切り、生のまま白い土器に置いて、昆布出汁で白味噌を溶いた雑煮のつゆをかけたもの。家族の雑煮より先にすべての神さまにお供えし、一度下げて、次の朝はまた新しい雑煮をお供えする。

めぐみさんいわく、神さまにお供えした雑煮は捨てられないため、あとで家族が食べている雑煮の鍋に全部戻すのだそう。「次の日、その鍋を火鉢にかけ、味噌を足し、大根と小芋を足して……。それが3日続きます。すると白味噌のもったりとしたつゆの中にもちが溶けて、後半になるほどコクが出る。これを〝おねば〟と言います。先代は雑煮をお代わりしていました。子どももこれでお腹いっぱい。お昼は抜きで、夜までのんびりです。歳神さまをお迎えした元旦からの三が日は、ころころと、なんにもせずに静かに神さんと過ごすものやと言われたものです」

神々にお供えした雑煮を鍋に戻し、それを家族が口にすることで、神さまの息吹をいただくことができる。日々の感謝と、家内安全や子孫繁栄、商売繁盛といった願いを込めて神々と食をともにする。日本人が大切にしてきた信仰の姿が、ここに息づいている。



正月3が日、雑煮を祝う

床の間がある座敷にお膳を用意し、正月3が日、毎朝雑煮をいただく。お膳は、女性は背高の黒塗り、男性は朱塗りという決まりごとがある

＼ 最旬ネタ集めました！ ／

ニッポンの酒 Hot Topics17

ウイスキー　ジン　ワイン　日本酒　焼酎

年々目覚ましい進化を遂げているニッポンの酒。その美味しさをぜひ体感してもらいたく、さまざまなジャンルから今年ならではのトレンド情報を集めました！

ジン

ビールがジンに生まれ変わるプロジェクトが発足！

今年、コロナ禍により苦境に立たされた飲食店。そこで4月に立ち上がったのが、木内酒造による「SAVE BEER SPIRITS」プロジェクトだ。ビールの造り手や料飲店の賞味期限が迫る樽生ビールを、クラフトジンに無料で蒸留し返還。現在は木内酒造直営店とウェブにて数量限定で販売中。



SAVE BEER SPIRITSクラフトジン

ボタニカルである山椒が味わいのバランスをピリッと引き締め、夏みかんの風味が爽快感を演出

価格：3850円（750㎖）　**原材料**：ビール、発泡酒　**アルコール度数**：40度　**販売場所**：木内酒造直営店・オンラインショップ・参加各店

SAVE BEER SPIRITS 東京蒸溜所

問：木内酒造合資会社
Tel：029-212-5111
http://kodawari.cc



SAVE BEER SPIRITS クラフトジンスパークリング

ジンを炭酸で割った発泡酒の355㎖缶。残念ながら現在はすでに木内酒造での販売は終了している。

価格：297円（355㎖缶）　**原材料**：ビール、発泡酒　**アルコール度数**：8度



常陸野ブルーイング 東京蒸溜所と木内酒造 八郷蒸溜所で蒸留。ビールが賞味期限のないクラフトジンに生まれ変わった

ジン

酒は百薬の長！ ハーブベースのジンがいいんです。

ジンは、アルコールに、ジュニパーベリーをはじめとしたハーブ類、香草類を加えて蒸留し造られるスピリッツ。そのジンの特徴が最大限発揮された状態で味わえるとして注目したいのが、この2本。それぞれ主要ハーブが織りなす、個性的で奥深い味わいをお試しあれ。

天然ヨモギなどの野草→





80（YASO）GIN「103」

野草酵素の研究を40年以上重ねてきた越後薬草の、ボタニカル計103種類をブレンドした2020年限定。まろやかな飲み心地とヨモギなどの爽やかなアロマが特徴

価格：6380円（700㎖）　**原材料**：ヨモギ、ウコン、ドクダミなどの野草類、ほか果物類、野菜類、海藻類、ボタニカル　**アルコール度数**：41度
問：越後薬草　**Tel**：0120-44-3050
https://yaso80gin.jp

←クロモジなど





香の雫（かのしずく）

養命酒酒造から技術を駆使してつくられたクラフトジン。長年研究を重ねている和製ハーブで、爽やかな森林の香りが特長の「クロモジ」がベース

価格：968円（300㎖）　**原材料**：クロモジ、ジュニパーベリーほか　**アルコール度数**：37度　**問**：養命酒製造
Tel：0120-075-611
www.yomeishu.co.jp

文＝岡井祥子、編集部　text: Shoko Okai, Discover Japan

日本酒

目的は“熟成酒”を世界の酒へ！時を刻んで現れた「刻SAKE」お披露目。

11月16日、一般社団法人 刻SAKE（ときさけ）協会を設立し、7つの蔵元が共同開発した日本酒の熟成酒を国内外に向けて発売したことを発表した。発売したのは、7蔵それぞれが1984年から2003年の間に仕込んだ熟成酒7本と、ソムリエ・田崎真也氏が特別に7本をブレンドした1本を加えた8本セット。ワインやウイスキー同様、熟成させた日本酒の魅力を伝える今後の展開にも注目したい。





刻SAKE7銘柄+田崎真也氏ブレンド　「刻の調べ」8本セット202万円

（写真左）右から
木戸泉「アフス」（1984年仕込み）720mℓ（木戸泉酒造／千葉県）
月の桂（1999年仕込み）720mℓ（増田德兵衛商店／京都府）
東力士「熟露枯」（1987年仕込み）720mℓ（島崎酒造／栃木県）
南部美人「オールコージ」（1998年仕込み）720mℓ（南部美人／岩手県）
水芭蕉 雫大吟醸 氷温熟成（2003年仕込み）720mℓ（永井酒造／群馬県）
黒龍「無二」（1996年仕込み）720mℓ（黒龍酒造／福井県）
出羽桜 大吟醸大古酒 冷温 熟成（1990・1998年仕込）720mℓ（出羽桜酒造／山形県）
田崎真也氏アッサンブラージュ作品「刻の調べ」720mℓ



右）1964年から熟成させた「月の桂」のデキャンタージュも登場。左）ゲストにはロバート キャンベル氏も

問：一般社団法人 刻（とき）SAKE協会
Mail：info@tokisake.or.jp
https://tokisake.or.jp



右）「刻SAKE協会」の代表理事・増田德兵衛氏。左）7蔵の代表と協会顧問、日本労働弁護団 名誉会長・山本 博氏、サントリースピリッツの名誉チーフブレンダー・輿水 精一氏、日本ソムリエ協会会長・田崎真也氏

写真＝林 和也　photo: Kazuya Hayashi

今年こそBARで飲んでほしい、

名指しウイスキー2本。

いま世界的にも注目を集めている「ジャパニーズウイスキー」。
その理由がわかる、とっておきの2本を選出！

ウイスキー

世界5大ウイスキー産地の原酒をブレンド。



碧 Ao

価格：5500円（700㎖）　**原材料**：モルト、グレーン　**アルコール度数**：43度　**問**：サントリーお客様センター　Tel：0120-139-310　www.suntory.co.jp/whisky/ao

世界五大ウイスキーといわれる、アイリッシュ、スコッチ、アメリカン、カナディアン、ジャパニーズ。サントリーから誕生したのは、その個性豊かな味を匠の技により日本でブレンドした贅沢な一本。なめらかで甘い飲み口、スモーキーさとスパイスが印象的。

ウイスキー

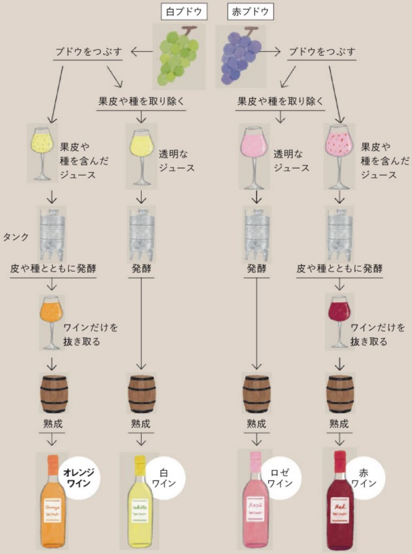
入手困難！　イチローズモルトが飲食店限定で販売開始。



イチローズ モルト&グレーン 505
（ワールド ブレンデッド ウイスキー）

価格：飲食店により異なる　※飲食店での販売推奨価格1万5000円〜　**内容量**:700㎖　**原材料**:モルト、グレーン　**アルコール度数**:50.5度　**問**：ベンチャーウイスキー　Tel：0494-62-4601　www.facebook.com/ChichibuDistillery

世界中に多くのファンをもつイチローズモルトより、6月27日に発売されたのは、コロナ下のBARを中心とした飲食店へ限定販売している特別な一本。熟成を深めた世界の五大ウイスキーを使用し、モルト原酒の比率も大幅に増やしてブレンドしている。



イラスト＝かわべしおん　Illustration: Shion Kawabe　※図式はワインショップ・エノテカオンライン協力のもと作成

ワイン

世界中でブームに!! ワインの第4カテゴリー オレンジワインって？

フルーツワイン？ いいえ、違うんです。正体は、白ブドウを使って赤ワインと同じ要領で醸造した、オレンジ色のワイン。ブームのきっかけは、ナチュラルワイン製造者たち。添加物の少ない白ワインをオレンジワインとして造り、認知度が一気に上昇。芳醇な香りと、渋みと甘みをもち、ビターかつ熟したアプリコットのようなコクのある風味が特徴。



ジン

「エシカル」旋風がスピリッツの世界にもやってきた！



産業廃棄物として処分される酒粕をリユースし、ジンをつくるとともに、循環経済を実現する「エシカル・ジン・プロジェクト」が始動。第1弾で誕生したエシカルな酒粕ジン「LAST」は、〝飲む香水〟を連想させる、弾ける多彩なフレーバーが魅力。

LAST EPISODE 0 -MODEST-

価格：2200円（200㎖）、3300円（375㎖）　**原材料**：粕取り焼酎（長野県）、ジュニパーベリー、ショウガ、コリアンダーシード、レモン、アンジェリカ、シナモン　**アルコール度数**：43度　**問**：エシカル・スピリッツ　**Tel**：03-6317-4286　https://lastgin.com

ワイン

〝フィールドブレンド〟で造られるナチュールワインがくる!?



モンガク谷2018
杤 tochi

モンガク谷2018
栢 haku

価格：杤 tochi 4620円、栢 haku 3960円（各750㎖）　**産地**：北海道余市市　**品種**：ピノノワール、シャルドネ、ピノタージュ、ピノグリ、ソーヴィニヨンブランなど7種　**問**：モンガク谷ワイナリー　**Tel**：0135-22-1533　https://mongakuwinery.com

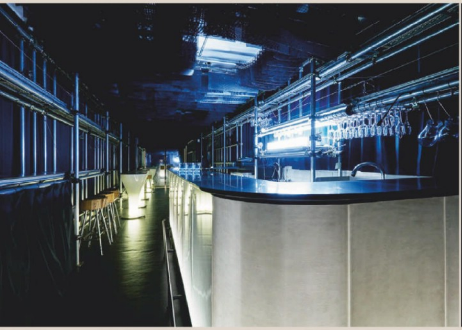
フィールドブレンドとは、同じ畑に異なる品種を植え、実った多品種のブドウを混醸すること。日本ではまだ少ないこの製法に特化しているのが、北海道余市市のモンガク谷ワイナリーだ。極辛口シャンパーニュのような、繊細でいて複雑な味わいが楽しめる。

期間限定！ “青く光る獺祭”飲めます。



獺祭BAR marunouchi

住所：東京都千代田区丸の内1-5-1 新丸の内ビル7階 丸の内ハウス **Tel**：03-3211-6999 **営業時間**：17:00～24:00 **定休日**：なし www.raimuraito.jp/bar





右）メニューは獺祭ロックのほか、獺祭スパークリング（360㎖／2000円）、獺祭焼酎（900円）も用意。左）内装デザインは、建築家・川添善行が担当。「人が主役の空間」というコンセプトの下、提供用のグラスは底が光る仕様になっており、この明かりをもって店内空間が完成する仕組み

10月1日、新丸の内ビルディング7階に約1年半の期間限定コンセプトバー「獺祭BAR」がオープン。獺祭は山口県旭酒造がつくる純米大吟醸ブランド。「獺祭 純米大吟醸 磨き二割三分」のロック（　　円）を中心に、獺祭を新しいスタイルで提供。セミナーや、ゲストとのコラボイベントも週末を中心に開催予定だ。

日本酒

香川県からオリーブ酵母を使った新酒が誕生！

県内や首都圏などの酒販店で販売！



綾菊 さぬきオリーブ 純米酒

オリーブ酵母の性質を考慮し、爽やかな風味の中に米の旨みも感じられるようバランスを重視。フレンチやイタリアンとの相性も抜群

価格：1430円（720㎖）
原材料：オオセト（香川県産）
精米歩合：60%
アルコール度数：15度
問：綾菊酒造
Tel：087-878-2222
https://ayakiku.com





Setouchi KAWATSURU 純米吟醸 さぬきオリーブ酵母仕込み

もろみを低温でじっくり発酵させ、しっかりとした味わいを出した一本。みずみずしい軽快な酸味とキレが楽しめる

価格：1870円（720㎖、カートン付）
原材料：オオセト（香川県産）
精米歩合：55%
アルコール度数：14度
問：川鶴酒造
Tel：0875-25-0001
https://kawatsuru.com



金陵 瀬戸内オリーブ 純米吟醸

フレッシュなマスカットのようなフレーバーに、酸味と甘さがほどよく、新緑を思わせる爽やかな純米吟醸酒。冷やして飲むのがおすすめ

価格：1650円（720㎖）
原材料：さぬきよいまい（香川県産）
精米歩合：58%
アルコール度数：15度
問：西野金陵
Tel：0877-73-4133
www.nishino-kinryo.co.jp

香川県の酒蔵4蔵が開発したのは、オリーブの実から採取した酵母を使った日本酒。県産業技術センター発酵食品研究所と香川県酒造組合で研究を重ね、2018年に酒造りに適した酵母を発見。酵母は「さぬきオリーブ酵母」と名づけられ、米、水とともに“オール香川”の原料で仕込まれた、果実のような香りとトロピカルな酸味が特徴。



オリーブの生産量全国1位を誇る香川県。県花・県木でもあるオリーブ



小豆島にオリーブの実のなるころ…

小豆島の棚田で育った酒米と小豆島産オリーブの実の酵母を使用。ぽってりとした甘口が人気

価格：2145円（720㎖）
原材料：オオセト（小豆島産）
精米歩合：60%
アルコール度数：15度
問：小豆島酒造
Tel：0879-61-2077
www.morikuni.jp

オリーブ酵母酒については香川県県産品振興課（Tel：087-832-3386）まで

日本酒

同じ酒の味がこんなに変わるとは。万能セラーを使いこなしてみよう！



ZERO CHILLED

奥行き42cmの省スペース設計に加え、パワフルで強い冷却性能を搭載。リビングや書斎に1台あっても邪魔にならないスタイリッシュなデザイン

型式名：osk9　**価格**：8万円～　**サイズ**：W360×D425×H930mm　**色**：ホワイト、ブラック　**設定温度**：0～22℃（1℃ピッチ）　**収納本数**：一升瓶2本＋四合瓶6本

ZERO CHILLED　上下2温度式

上室と下室別々の温度設定が可能なので日本酒、ワイン、炭酸水などが好きな温度で楽しめる。500㎖のペットボトルなら約65本収納できる

型式名：osk20　**価格**：12万5000円～　**サイズ**：W450×D425×H1410mm　**色**：ホワイト、ブラック　**設定温度**：0～22℃（1℃ピッチ）　**収納本数**：一升瓶6本＋四合瓶12本

冷酒の推奨温度は一般的に「 ～ ℃」といわれている。お気に入りの日本酒やワインを購入したのに、保管場所は冷蔵庫でいいですか？ さくら製作所の低温冷蔵ドリンクセラー「ZERO CHILLED」なら、ビールや日本酒が店で味わうような美味しさのまま、適温で保存可能。問い合わせは、さくら製作所（電話： － － ）まで。

熱燗DJつけたろうって？ 日本酒



限定酒が毎月届く特別会員券が数量限定で増枠中！これを機会にプチョヘンザ！

つけたろう酒店

https://atsukan.jp







熱燗の伝道師として、日本酒に対する愛情を熱燗で表現し、日本酒の温度帯、熟成、ペアリングなどの観点からアンダーグラウンドな熱燗の世界を探求。料理人とのペアリングコラボ、酒器のプロデュースや酒販業など幅広く活躍する、熱燗のプロフェッショナルなのだ！

日本酒

廃校が酒蔵に大変身！





学校蔵2020純米酒（右から、生酒、火入れ、にごり生）

価格：1760円（720㎖）**原材料**：越淡麗、麹米　**精米歩合**：60%　**アルコール度数**：火入れ15.5度、生酒、にごり生16.5度　**問**：尾畑酒造　Tel：0259-55-3171　www.obata-shuzo.com

新潟県・佐渡島にある「学校蔵」と呼ばれる元・小学校は、内閣府の「日本酒特区」第一号として認定されたことで話題となった、廃校を活用した尾畑酒造第二の酒蔵。新酒「学校蔵」純米酒は、レモングラスやグレープフルーツの爽やかな香りが楽しめる。

日本酒

元ドンペリニヨン醸造最高責任者による日本酒ブランド誕生。



photo: Jonas Marguet

IWA 5

ブランド第1弾の日本酒。名称の“5”は「酒米の種類」、「酒米の産地」、「酵母」、「酛造りの手法」、「発酵方法」といった日本酒の構成要素をブレンドしたことが由来

価格：1万4300円（720㎖）
原材料：山田錦、雄町、五百万石の酒米
精米歩合：50%
アルコール度数：16度
問：白岩
Mail：info@iwa-sake.jp
https://iwa-sake.jp


photo: Nao Tsuda

ジョフロワ氏自ら選んだという酒造りの地は、日本アルプスが磨いた清らかな水が流れ、広大な稲田が広がる富山県立山町



リシャール・ジョフロワ氏

シャンパーニュの象徴、ドン ペリニヨン元醸造最高責任者。醸造家時代から日本文化にインスピレーションを感じ、日本とコラボレーションするべく、新たな日本酒造りに挑戦

28年間にわたり5代目醸造最高責任者としてドン ペリニヨンを率いた、リシャール・ジョフロワ氏が新による新しい日本酒ブランド「IWA」から最初のリリースとなる「IWA　」が登場。異なる産地で栽培された山田錦、雄町、五百万石の酒米を5種の酵母で醸し、アッサンブラージュした味わいは、単一の日本酒では出せない、複雑で深みのある飲み口で、オーケストラが奏でるハーモニーのよう。また　年の春には建築家・隈研吾氏によって設計されるコンテンポラリーな酒蔵「白岩」が富山県立山町白岩にオープンする予定。酒の販売は公式ウェブサイトのほか、厳選されたレストランでも提供されている。

焼酎

今年のベスト・オブ・ザ・ベスト焼酎は黒糖だ！

東京ウイスキー＆スピリッツコンペティションとは？

日本初のウイスキーとスピリッツ（蒸留酒）の品評会として2019年に初開催。ウイスキーなどの洋酒部門に加え、今年から焼酎部門を新設。焼酎では洋酒の専門家が審査に入り、海外市場進出の後押しも目指す。

今年で2回目となる東京ウイスキー　スピリッツコンペティションにて、No.1の焼酎として選ばれたのは、鹿児島県・町田酒造で造られた奄美黒糖焼酎。今回、焼酎部門には全国から計　銘柄が出品され、さらにベスト・オブ・ザ・ベスト賞は最高金賞を受賞した上位15銘柄を再度審査して決定。黒糖焼酎のポテンシャルの高さを物語る味わいを、いち早く吟味してみては？





樽熟成による独特の香りと風味、淡麗な中にも個性のしっかりと残った味わいが特徴

長期貯蔵　里の曙 ゴールド

価格：3850円（720㎖）　**原材料**：黒砂糖、米、米麹　**アルコール度数**：43度　**問**：町田酒造
Tel：0997-62-5011　www.satoake.jp

焼酎

家飲み焼酎は「黒ッキリボール」で決まり!

キリボールの美味しいつくり方



1
ミネラルウォーター等で氷をつくり、
かち割り氷を準備



2
グラスに氷を山盛りに入れ、
三分目まで焼酎を注ぐ



3
右に3回、左に1回、
氷を溶かすようにゆっくり混ぜる



4
冷たい炭酸水をゆっくり注ぐ



5
炭酸が抜けないように、
そっと一回だけ混ぜる



6
グラスの表面に水滴が現れたら、
飲み頃!

お うち時間が増え、手軽に飲める酒の需要が増えた今年。数ある酒の中で、焼酎は家で飲むにはアルコール度数が高いし、癖があるから苦手……。という人に教えたいのが、「黒霧島」で知られる焼酎メーカー、霧島酒造が提案しているハイボールならぬ、「キリボール」。料理の旨みも邪魔しないコクと後切れが楽しめ、本格焼酎だから糖質もプリン体も心配する必要なし。家飲みのお供に取り入れてみてはいかが?

\ 定番! /



黒霧島

霧島酒造の代表銘柄。黒麹仕込みによるトロッとした甘み、キリッとした後切れが特徴の本格芋焼酎

価格:1016円(900㎖)
原材料:サツマイモ(黄金千貫)、米麹
アルコール度数:25度 www.kirishima.co.jp/brand/kuro-kirishima/kurokkiriball/

\フルーティ!/



あかねきりしま
茜霧島

明るく色鮮やかなオレンジ芋を原料とし、桃やオレンジのような香りとフルーティな甘みが特徴の芋焼酎

価格:1292円(900㎖) **原材料**:サツマイモ(玉茜)、米麹 **アルコール度数**:25度 www.kirishima.co.jp/brand/akane-kirishima/

問:霧島酒造 お客様相談室
Tel:0986-22-8066 www.kirishima.co.jp

焼酎

福島県初。米農家の米焼酎。



「ねっか」とは、只見町や南会津南郷地域で使用する方言で、「まったく」、「ぜんぜん」を意味する言葉。可能性を否定しない精神から名づけたという



ねっか
SPECIAL EDITION

福島県産ねっか用酵母を使用し、マスカットのような香り高くフルーティな味わい。米焼酎らしく和食全般と相性もよいが、肉料理にもよく合う

価格:2035円(720㎖)
原材料:麹(五百万石)、掛米(夢の香)
自社田で栽培した
JGAP認証米のみを使用
アルコール度数:25度
問:合同会社ねっか
奥会津蒸留所
Tel:0241-72-8872
https://nekka.jp

日 本有数の豪雪地であり、広大な田園風景が広がる福島県只見町。その町で、福島県初となる「特産品しょうちゅう免許」を取得した蒸溜所で造られる米焼酎「ねっか」に注目。酒米農家が造る焼酎は、どこか日本酒にも似たまろやかな飲み口で、焼酎が苦手という人に試してほしい一本だ。

未来につながるプロダクトを求めて

現代に寄り添う山形の旅

あらゆるものが画一化する中で、独自のカルチャーを形成している山形県。その中で伝統を継承しながら未来を創るイノベーティブなプロダクトを紹介。

文＝藤谷良介　写真＝野中弥真人　text: Ryosuke Fujitani　photo: Yamato Nonaka

侍ゆかりのシルクを未来へ紡ぐ

明治維新後にはじまり、質・規模ともに国内の絹織物産業を牽引した鶴岡市では、現在もその文化が受け継がれている。特に多彩な特殊加工もできるハンドプリントの技術は、国内外のトップブランドの商品を数多く手掛けるほど高い。その技術を駆使し、従来使われなかった糸「きびそ」を使って革新的なプロダクトを生み出しているブランドが「kibiso」だ。「きびそ」とさまざまな繊維を合わせて加工した糸は、その独自性と鶴岡の風土に共鳴した多くの気鋭デザイナーが活用し、未来へと紡ぐ〝新しい伝統産業〟として世界へ発信している。



原料：きびそ

蚕が繭をつくる際最初に吐き出す糸で、ひとつの繭から取れる約1200mの糸の約3%のみ。水溶性のたんぱく質を豊富に含み、高い保湿力や抗酸化作用があり、スキンケア商品に使われていた

↓



製糸

オーガニックコットンやウール、麻と合わせて糸に加工し、ほかにはない絹製品に。写真奥は真綿（キビソスライバー）、手前右は麻、左はウールと合わせた混紡糸

↓



写真提供＝松岡株式会社

製織

糸から織物をつくる工程。経糸と緯糸を交互に交差させた平織りと呼ばれる「羽二重」が庄内の絹織物の伝統。老舗の松岡株式会社の製織技術は世界でもトップクラス

↓



捺染（なっせん）

エコロジカルな染料と糊を調合し、織物に手作業でプリントする。人の感性を大切にしながら効率的な仕組みで、迅速かつ精緻な特殊加工技術は、まさに鶴岡ならでは

→

ストール



シルクストール
赤い実
1万9800円

シルク100%でハンドプリントのリバーシブルは、ほかにはない鶴岡シルクならではの技術。デザインは「きびそ」を見出した世界的なテキスタイルデザイナー・須藤玲子氏によるもの。全4色展開



kibisoストール
しましま 青
全幅 1万4320円

きびそとオーガニックコットンの混紡糸を使用。合わせやすいデザインと柔らかい手触りが魅力。ショップにはストール以外にも、スカーフや帽子、傘、バッグ、マスクなどシルクやきびそ製品が揃う



伝統と現代の感性が新しい産業を創る

鶴岡シルク 代表取締役
大和匡輔さん



鶴岡シルク

kibisoショップin松ヶ岡
（松ヶ岡開墾場第二蚕室）
住所：山形県鶴岡市羽黒町松ヶ岡字松ヶ岡25
Tel：0235-29-1607
営業時間：10:00 ～ 16:00
定休日：月曜（祝日の場合は翌日休）
www.t-silk.co.jp

伝統をモダンに受け継ぐ山形の次世代プロダクト

豊富な水資源と肥沃な土壌により美しい自然と豊かな気候風土に育まれた山形は、古くから素晴らしい素材と職人の技を生かした多彩な伝統工芸が息づいている。その中で日本の近代化に貢献したのが庄内地方の「鶴岡シルク」だ。庄内藩は戊辰戦争で降伏後、西郷隆盛の助言により新政府の生糸立国の政策に賛同。約　人の旧庄内藩士が刀を鍬に持ち替え、東京ドーム66個分の松林を開墾し、日本最大の蚕室群「松ヶ岡開墾場」を建設した。明治30年代には輸出向け羽二重生産が隆盛を極め、現在も養蚕から縫製までシルク生産のすべての工程を地域内で行える国内唯一の地として、文化と技術が継承されている。

また、山形県の果樹農業は落葉果樹の生産に適した気候風土の下、生産者たちの絶え間ない努力で培われた高い生産技術によって発展してきた。最高級品種と呼ばれる「佐藤錦」をはじめとしたサクランボや西洋ナシの生産量は日本一を誇る。ほかにも江戸時代初期より栽培がはじまったブドウ、「ふじ」や山形オリジナル品種「秋陽」といった多彩さが魅力のリンゴ等、果樹の産出額が全国4位の〝果実王国〟としても名高い。

そういった脈々と続く山形の伝統工芸や農業に現代的なエッセン

職人が丁寧につくる、世界に一枚のうつわ

さまざまな果物が豊富に採れる山形県上山市。そこでは多くの農家が役目を終え、ただ伐採されるだけの樹木に心を痛めていた。そこで、地元で町おこしを行っている「上山まちづくり塾」の木工職人たちが一念発起。木工デザイナーの時松辰夫氏に師事し、生み出したのが「くだものうつわ」だ。色味も風合いも異なる樹木を組み合わせ、3カ月かけて手作業でつくるうつわは、温もりあふれるもの。驚くほどなめらかな質感と安心できる強度、そして一つひとつが世界に1枚しかないプロダクトは、暮らしを豊かにしてくれる。



原料：伐採した果樹

素材は県内の約20農家から送られてくる樹木。国内シェア6割を誇る西洋ナシや柿、スモモ、サクランボ、ブドウ、梅、くるみ、くわなど種類はさまざま。まず丸太をカットし、角材にする



角材を組み合わせる

耐久性を高めるため風の当たらない環境で2～3カ月ゆっくり乾燥させる。さらにきれいな四角形にカットし、木を合わせて木の葉に見立てて並べ、強力な木工ボンドで貼り合わせる





成形

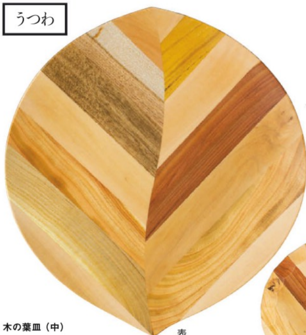
丸くカットし、木工ろくろで内側の見込み部分をなめらかにする。削るためのろくろカンナも型もすべて手づくり。その後、最終的な木の葉のかたちにカットし、ベルトサンダーで削って裏側の縁に波形をつくり、角張った部分を落とす面取りをする



果樹の名前を押印

一つひとつの素材に、使用されている果樹のスタンプを押印。これがあることで"生きていた樹木"が実感できる。その後、食器専用の安全な塗料を4回塗り、約40℃で4時間ほど乾燥させて完成

うつわ



表



裏

木の葉皿（中）
7250円（箱入り）

和洋どんな料理にも合い、テーブルが映えるモダンなデザイン性が魅力。サイズはミニから特大まで全5種類。落としても割れず、日焼けの黒ずみは修理できるので長く使えるのもうれしい



うつわ以外の商品も多彩に揃ってます！

店主
鈴木 亮さん



くだものうつわ

住所：山形県上山市金瓶字水上6-2
Tel：023-672-5861
営業時間：10:00～17:00
定休日：年末年始
http://kudamonoutsuwa.org

スを加え、新しい風を起こしているのが今回紹介する「kibiso」と「くだものうつわ」だ。山形県は、国連が採択した「持続可能な開発目標」であるSDGsを推進し、次代を担う人材の育成や、県民が総活躍できる社会づくり、未来に向けた発展基盤となる県土の整備・活用など独自の政策を精力的に行っているが、このふたつは、新しい価値を創造する産業の振興を先取りしたもの。これまで生糸に使われることがなかったきびそ、そして伐採されていた果樹の木に命を吹き込み、山形にしかない未来につながるプロダクトを生み出している。

　それらは現地で風土を感じながら触れてこそ魅力がわかる。山海の幸が織りなす美食や個性豊かな温泉とともにぜひ体感してほしい。

もっと山形県産品を知りたいなら「いいもの山形」ウェブサイトへ！

日々"上質ないいもの"が生み出される山形の匠が細部にまでこだわって仕上げた品々を、衣・食・住・楽のカテゴリーで紹介。旅する前にチェックしよう

山形県産品 ポータルサイト いいもの山形

Discover Japan with BMW

BMWで行く、創造が生まれる場所

vol.05｜沖縄

宗像堂・宗像誉支夫さん、みかさんとめぐる沖縄の食文化をひも解く旅

伝統と新しい感性が混在し、独自の文化が育まれている沖縄。この地と向き合い真摯なものづくりを続ける酵母パンの店「宗像堂」の宗像誉支夫さん、みかさん夫妻と、ニュー BMW 318iに乗って、沖縄の創造の力をひも解く。



美しい海を望む読谷村の小麦畑の前で。地元農家さん、宗像堂スタッフ、宗像家の家族、みんなで力を合わせパンに使う麦を育てている

宗像堂 宗像誉支夫さん

福島県出身。琉球大学の大学院で微生物の研究を行うため沖縄へ移住。2000年より酵母パンづくりをはじめ、配達で販売開始。2003年、宜野湾市嘉数に「宗像堂」をオープン

宗像みかさん

奄美大島出身。女性グループ・ネーネーズのマネージャーをするため沖縄に移住。1997年に誉支夫さんと結婚。夫婦二人で歴史を築いてきた「宗像堂」では販売、宣伝などを担当

文=岡部徳枝　写真=本田龍介（bird and insect ltd.）　text: Norie Okabe　photo: Ryusuke Honda（bird and insect ltd.）

沖縄の歴史、文化を知り土地と向き合うものづくり

アジア貿易が盛んだった琉球王朝時代から、米国統治時代を経て　年に日本復帰した沖縄は、その歴史の影響から独自の「チャンプルー（ごちゃまぜ）文化」が根づいている。食文化はまさにその象徴だ。伝統を大事にしながらも、外のいいものを柔軟に取り入れ、進化を続ける。そんな沖縄の食文化には、ほかの地にはない実にユニークな魅力がある。

福島県出身の宗像誉支夫さんが営む「宗像堂」は、沖縄で天然酵母パン屋の先駆けとして知られる。琉球大学の大学院で微生物の研究をするため沖縄に移住し、研究所勤め、陶芸家の弟子を経て、

年独学で酵母＝微生物を使ったパンづくりをはじめた。沖縄で力を注ぐのは、土地との関係性を重視したものづくり。「土地の歴史、文化を掘り起こし、沖縄の人がどうやってものづくりに向き合ってきたかを体験すること。その上で、僕らがいまからつくるものに向き合うことが重要。それによって、地面から生えてきたような力強い沖縄のものが生まれると信じています」。安全装備が充実したニューBMW　iでめぐる沖縄の旅は、奥さまのみかさんと一緒に。「モニターの画像がきれいで見やすい！」と快適な走りをスタートさせた。



住居兼店舗として玄関口での販売からスタートした「宗像堂」。「このまま車を借りて高速をかっ飛ばして、この車のポテンシャルをもっと体感してみたいね！」と話す誉支夫さんとみかさん







1）さとうきび畑や木漏れ陽が美しい木のトンネルなど、沖縄ならではの道をドライブ。豊かな自然に恵まれた沖縄は、暮らしの中に感動がある。2）現在の車速や前車接近警告など、必要な情報がフロント・ウインドーに投影される「ヘッドアップ・ディスプレイ」（オプション装備）なら、進行方向を向いたままでも安全。3）真っ白な灯台と青い海が映える残波岬。沖縄には車で訪ねたい絶景スポットがたくさん





沖縄本島から車で平安座島、浜比嘉島、宮城島、伊計島に渡れる海中道路は、人気のドライブコース。開放的な大空の下、海の中を走るような感覚で沖縄らしい爽快なドライブが楽しめる

海中道路

住所：沖縄県うるま市与那城屋平



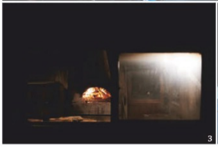
宗像さんが考える沖縄での暮らしと食

生き続ける酵母と常に変わり続けるパン

高温多湿の沖縄であっても、宗像堂の酵母は掛け継ぎを続け、元気に生き続けている。目指すのは、言葉で表現できる限界を超えたパン。「その日のベストを尽くし改善を重ねる。だから宗像堂のパンの味は変わり続けています」

宗像堂

住所：沖縄県宜野湾市嘉数1-20-2
Tel：098-898-1529
営業時間：10:00 ～ 17:00
定休日：水曜
www.munakatado.com





1）夜明け前からはじまる作業。発酵具合を指で触れ確かめるなど、経験と勘がものをいう世界。2）生地を打ちつけるリズミカルな音が響く成形。3）自作した石窯は5代目。計器は付けず感覚を働かせ火の状態を見る

実はミナペルホネン皆川さんデザインの店名







パンを焼くのは週3回 宗像堂の酵母パン

「パンは焼きたてより冷めたてが美味しい」と1回で2日分のパンを焼き上げる。家に持ち帰って食べる場面を想定し劣化を遅らせ、冷凍からの再現性を高くする研究なども重ねた



つぶつぶ麦の角食パン
1410円



酵母スコーン
250円

どちらも畑で育てた読谷麦をたっぷり使用。宗像堂の酵母の味を知るなら、まずはスコーンを

宗像さんの活動場所



宗像発酵研究所

宗像堂主宰の“発酵”を体感できる施設。天然酵母を使ったパン教室や、発酵のワークショップを開催。酒店「LABO LIQUID」が併設



読谷村の麦畑

無農薬有機栽培をしている農家の当真嗣平さんと一緒に、読谷村の畑で小麦栽培を行う。収穫した小麦は宗像堂のパンに使用している

自然の生命力と人の縁 発見と刺激が続く創造の旅

休日は、娘さん二人と一緒に家族4人で出掛けることが多いという宗像家。お気に入りのドライブコース「海中道路」では、ニューBMW　iのステアリングサポートが活躍。危機回避時の操作をアシストする安全装備で、絶景ロードを開放的に駆けぬける歓びを体感した。その帰路で、誉支夫さんが沖縄で一番好きなグスクだという「勝連城跡」へ。琉球王国時代の歴史と悠久の時に思いを馳せる。沖縄ならではの土地の力に触れるひとときだ。「植物が好き」という二人は、前から訪ねたかったという東南植物楽園へ。ユスラヤシ並木の散策道で、亜熱帯植物の生命力を感じながら、穏やかな時間を過ごした。石窯の余熱で豆を焙煎するほど珈琲好きの誉支夫さんが向かったのは、栄町市場にある「COFFEE potohoto」。珈琲談義に花を咲かせたのは、「珈琲の先生」と慕う店主・山田哲史さん。「沖縄は突き抜けた人が多い。そういう人がつくるものには刺激を受けます」。旅の終わりは、「宗像堂」で。「BMWは敷居が高いイメージでしたが、実際の走り心地はカジュアルで、すごく身近に感じました」と二人。「20年以上住んだいまも、発見と刺激ばかりの毎日」と語る沖縄の地で、宗像堂の創造の旅は続いていく。





市場には自家製ハムに使う肉の仕入れで訪れる。合間に、山田さんが淹れた美味しい珈琲でほっとひと息。焙煎の実験報告や、お互いの“焼く”仕事の情報交換など、表現者同士の楽しい話は尽きない



感動を伝える珈琲

ひっきりなしにお客が訪れる珈琲屋さんへ

栄町市場にある2.5坪の珈琲豆店。世界の生産者を訪ね歩き、珈琲を通じて得た感動をみんなで共有したいと、こだわりの一杯とともに、そこに息づく物語を伝え続けている。インドネシア、フィリピンなどで買い付けたレアな豆も

COFFEE potohoto

住所：沖縄県那覇市安里388-1 栄町市場内
Tel：098-886-3095
営業時間：10:00 ～ 18:00
定休日：日曜
www.potohoto.jp

おすすめスポット

たくましく伸びるユスラヤシの生命力を体感

約1300種類の亜熱帯植物が観賞できる植物園。日本ではここでしか見られないという貴重なユスラヤシ並木が人気。本土では温室でしか育たないヤシが天高く伸びる景観に感動



東南植物楽園

住所：沖縄県沖縄市知花2146　**Tel**：098-939-2555
営業時間：9:00 ～ 22:00（最終入園21:30）
※2021年5月10日より～ 18:00（最終入園17:00）　**定休日**：なし
料金：一般1540円、高校生1045円、中小生550円、6歳未満無料
17:00より一般 1980円、高校生1210円、中小生660円
www.southeast-botanical.jp

世界遺産に登録された沖縄最古のグスク

「グスク」と呼ばれる城が多く残る沖縄。城壁の曲線が美しい勝連城跡は、海外貿易などで勢力をつけた「阿麻和利」が居城したとして有名。頂上からは雄大な海の絶景が望める



※上記写真は特別に許可を得て撮影

勝連城跡

住所：沖縄県うるま市勝連南風原3908
Tel：098-978-7373　**営業時間**：9:00 ～ 18:00
定休日：なし　**料金**：入場無料　www.katsuren-jo.jp

ニューBMW 318i

ボディカラー：アルピンホワイト　**サイズ**：L4715×W1825×H1440㎜
車両重量：1560kg　**トランスミッション**：8速AT　**エンジン**：2.0ℓ直列4気筒
BMWツインパワー・ターボ　**最高出力**：115kW〔156ps〕/4500-6500rpm
最大トルク：250Nm〔25.5kgm〕/1300-4300rpm　**価格**：489万円
問：BMWカスタマー・インタラクション・センター　**Tel**：0120-269-437

Okinawa BMW ショールーム

住所：沖縄県浦添市城間2693　**Tel**：098-877-7733



旅の詳細はBMW公式ウェブサイトでも公開中!





先進の安全装備として、三眼カメラを搭載。高角度視野での周辺危険予測、横の死角となる歩行者も検知してくれるサポートぶり

今回乗ったニューBMW 318iとは?

BMW 3シリーズの新たなエントリーモデル。新世代モジュラーエンジンである1.5ℓ直列3気筒BMWツインパワー・ターボ・ガソリンエンジンを搭載したことで、パワーアップ。またエンジン本体がコンパクトかつ軽量化したことで車両重量が軽くなり、よりスムーズにスピードアップが可能。思いのままに車を操り、軽快な走りを楽しめる

いま泊まりたい日本のホテル&名旅館がわかる!

Discover Japan_TRAVEL

ニッポンの一流ホテル&名旅館

注目すべきニューオープンのホテルやリゾートから、ゆっくり上質な時間を過ごすことができる名旅館まで、いまチェックしたい宿をご紹介。



お得に旅行ができるいまこそ、憧れの名宿に滞在するチャンス。ステイケーションやワーケーションなど最新ホテル事情にもフォーカスした旅計画に役立つ完全保存版です。

定価　1980円



**日本を代表する
名旅館の秘密**

日本文化の“粋”が凝縮した、世界が憧れる旅館「あさば」。伊豆・修善寺の地で室町時代から530年近く続く、日本を代表する名旅館です。時代に合わせて進化してきた宿の魅力はどこにあるのか、詳細にひも解きます



**建築&アートに
注目したいホテル**

泊まるだけでなく、新たな体験を提供する宿が増えています。伝統あるロビーを再現した「The Okura Tokyo」など、建築やアートが楽しめるホテルをご紹介。ホテルを旅の目的地として選んでみてはいかがでしょうか



**新しいホテル、
続々オープンしています!**

いま日本はホテルのオープンラッシュ。国内外のラグジュアリーブランドが次々と開業する中で、2019年に誕生したばかりの「パーク ハイアット 京都」など、特に注目を集めているホテルの秘密をご紹介します!

掲載宿の一例　星のや沖縄/アマン京都/パーク ハイアット 京都/ふふ 奈良/K5/ハレクラニ沖縄/シギラ セブンマイルズ リゾート/リンケンズホテル/ANAインターコンチネンタル別府リゾート&スパ/志摩観光ホテル/赤倉観光ホテル/ウミトタ/ベラビスタ スパ&マリーナ 尾道/箱根・翠松園/The Okura Tokyo/ホテル雅叙園東京/ザ・サウザンド キョウト/東京ステーションホテル/あさば/洋々閣/紅鮎/山水閣/とおの屋 要/徳山鮓/オーベルジュ飛騨の森……

◀ 購入はコチラ!

橘ケンチ、次なる挑戦は
日本酒のマンガ化？

酒サムライとしての活動や本誌での連載、
コラボレーション日本酒など、日本酒の魅力を
精力的に発信し続けている橘ケンチさん。
次なるチャレンジとして、
人気漫画家・タクミユウさんとタッグを組み、
日本酒を擬人化したマンガ『あらばしり』の
プロジェクトが堂々スタート！

文＝藤谷良介　写真＝奥山智明（P98-107）、鈴木規仁（P97,108-111）　イラスト＝タクミユウ
text: Ryosuke Fujitani　photo: Tomoaki Okuyama, Norihito Suzuki　illustration: Yu Takumi



日本屈指の酒処・新潟のふたつの革命蔵へ

酒の聖地をマンガにする!

銘酒たちがマンガで共演



「エンターテインメント業界から日本酒をもっと盛り上げて、日本酒に親しみがない方でも興味をもって飲んでいただいたり、もともと好きな方もより好きになるような作品にしたいです」



「日本が誇る文化であり、生活を豊かにするだけでなく、いつも刺激を与えてくれる蔵元さんや銘酒の魅力を、もっと多くの人に広めたい」と意気込むケンチさんと、マンガで登場する新潟の個性的なふたつの酒蔵を訪れた。



part_1 新潟県・新潟市

“新潟酒”の改革者に会いに行く

村祐酒造【むらゆうしゅぞう】



クリエイター同士、すぐに意気投合した村山さんとケンチさん。村祐酒造は、かつて1500石の生産量があったが、先代が高品質少量生産に変え、現在も受け継がれている



米は新潟県産米、水は2km先の山から引いた軟水を使用。麹室は羽が回る量を調整できる換気扇を付けるなど、各工程に村祐酒造ならではの創意工夫を取り入れている

年代、高度経済成長期とともに日本酒の消費量が伸び、ローカルの魅力に光が当たることではじまった地酒ブーム。その旗手となったのが「越乃寒梅」をはじめとした新潟の日本酒だ。それ以来、定着したのが「新潟地酒＝淡麗辛口」という固定観念。そこに一石を投じたのが村祐酒造の3代目蔵元杜氏・村山健輔さんだ。

村祐酒造は　年に創業。東京農業大学醸造科の短期課程に学んだ村山さんは、福島の奥の松酒造で1年間の修業を経て家業に入った。前任の杜氏が体調を壊して辞めて造りが止まっていたところ、22歳ではじめて仕込んだ代表銘柄の「花越路」が全国新酒鑑評会で金賞を受賞。一躍脚光を浴びた。

そして、村山さんをして〝新潟地酒の異端児〟と言わしめたのが　年に生み出した「村祐」だ。代々指標としてきた「口当たりが柔らかく、清潔感とキレを感じる酒」を軸としながら「甘口」と「わかりやすさ」を表現した。

「昔、大学の授業でドイツワインがブドウの糖度と質でランク分けされていることを聞いて。それを思い出して実際飲み比べたら明らかに味わいが違う。価格が高くなるほど甘みが強くなるというのは、それだけ原価がかかってい

甘さの強弱で、酒のランクを表現

て、どんな人でもわかりやすい」

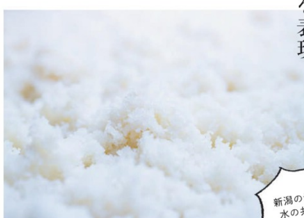
適度な甘みと爽やかな酸味のある特別純米酒「茜」、良質な甘さのバランスがとれた純米吟醸酒の「紺瑠璃」、そして上品かつ濃厚な甘みが際立った純米大吟醸酒「常盤」の主な三銘柄は、等級が上がるごとに増す甘みが直感で伝わる味わいに設計している。

質を守るための少量生産

日本酒好きに支持され、入荷すれば「村祐あります」と店に貼り出されるほど引き合いはあるが、生産量は約　石と少ない。村山さんは「大きくすると大変だし面倒だから」と笑ってうそぶくが、それは、自分の目の届く範囲で責任をもって質を守るという矜持の表れだろう。人手が要るとき以外、造りの全行程は基本的に村山さん一人で手掛けている。そこで大事にしているのは手の感覚だ。米の水の吸い方、蒸し加減、麹造りで「酒米が話しかけてくれるとかない」と、長年培った経験と体感を信じ、ひと造りごとの酒に寄り添っている。

「工程一つひとつが決まったときが一番おもしろいですが、毎年もっとよくできたんじゃないかなって葛藤しながら造っています」

その飽くなき向上心が「孤高」と称される味をつくり出しているのだ。



種切りした後の麹米。「新潟だから辛口という感覚は最初から一切ない。発酵が自然に止まったときに搾る。その結果、甘口辛口というのは味を構成するひとつの要素、というだけです」

新潟の米と水の共演



世間の評価にもブレず、自分の感性だけを頼りに突き進む村山さんの姿勢に共感するケンチさん。「物語を聞いて、より村祐が好きになりました」

起死回生を込めて生み出した「村祐」

「新潟の地酒は淡麗辛口のイメージが強かったんですが、お世話になっているお店で村祐を出していただいたとき、新潟のイメージが変わるほど美味しくてずっと心に残っていました」と話していたケンチさん。初秋の風が心地よい時期に蔵を訪れ、まず目が止まったのはレトロな旧車群だ。第二次世界大戦時の米軍仕様に改造したジープやカワサキのバルカン。「今度緑で塗装してハーレーのＷＬＡみたいにしようと思って。」と笑って話す村山さんの酒造りの半生も、ひと筋縄ではいかないワイルドサイドを歩んできた。

22歳で全国新酒鑑評会の金賞に輝き、鮮烈なデビューを果たした後、若さゆえの慢心を生んだ。

「調子に乗って初心を忘れて。でもその後、同じ造りをしているのに箸にも棒にもひっかからなくなりました」

一つひとつの作業を見直し、試行錯誤を続けること7年。再度入賞を果たし、「間違いない」という自負が生まれ、満を持して東京の酒販店へ行ったとき、店主に言われた。

「もう新潟の酒なんていらないよ」

世はすでに地酒ブームが終わっていた。打ち砕かれた自信、尽きそうになる資金。ある日、営業から帰ると待っていた銀行からＭ　Ａを持ちかけられた。夜中に汗まみれで飛び起きる日々もあった。そんな生きるか死ぬかの状態で醸したのが「村祐」だ。

その新銘柄を携え、門前払いを食らった酒販店の門を再度たたいた。「帰れ」と言われても食い下がり試飲までこぎつけ、ひと口飲んだ店主が長い沈黙の後、呟いた。

「……ずいぶん変えたじゃねえか」

勝利の瞬間である。

即座に大口の注文が入り、瞬く間に村祐の名が知れ渡ることに。

「飲む前に先入観を植え付けたくなくて酒米も精米歩合も言わず、スペックを非公開にしたんです」

そして鑑評会への出品も止めた。どちらも世間からいろいろ言われたが、付加価値を付けようとしているわけではない。村山さんは抜き身の刀のように自然体で鋭く、想いはシンプルに飲み手へと向けられている。

「情報ではなく味を飲んで、ただ美味い。そう言われたいだけです」

その味を「新潟らしくない」と自称したことは一度もない。

「新潟地酒は淡麗辛口のイメージが付いていますが、もともといろいろなタイプがあったんです。だからこれも新潟の酒なんだよって。この地の酒を広めてくれた先輩たちに恩を感じているので、自分の酒で新潟地酒の多彩さを伝えられたらうれしいですね」

繕わず奇をてらわず、ひょうひょうと語る村山さんにケンチさんが感じ入る。

「まっすぐな姿勢に心が掴まれました。清々しいほどの正直者で本当の意味でやさしく、あふれる人間味がお酒に宿されている。その魅力をキャラクターに乗せて、多くの人に届けたいです」

村祐酒造の酒

甘さ、辛さでは測れない〝新潟らしさ〟

村祐酒造を代表する2銘酒と、その味と造り手からケンチさんがイメージしたキャラクターを紹介！

recommend



花越路 大吟醸

創業当時から受け継がれている村祐酒造の伝統銘柄。大吟醸は、口当たり軽やかでフルーティな吟醸香と上質な甘さ、米の旨みが引き立っている。すっきりとしたキレも魅力

価格：3410円／720㎖
原料米：非公開
日本酒度：非公開
酸度：非公開
アルコール度数：15.6～16度



data
村祐酒造
住所：新潟県新潟市秋葉区舟戸1-1-1
Tel：0250-38-2028
創業年：1948年
年間生産量：約5万ℓ（一升瓶 約3万本）

character



村祐 紺瑠璃ラベル 無濾過本生

透明感のある甘さと酸のバランスがよく、爽やかな余韻を感じる純米吟醸タイプ。「村山さんの人柄から芯が強くワイルドで、近寄り難いですが実は甘党というキャラクターです」

価格：1733円／720㎖
原料米：非公開
日本酒度：非公開
酸度：非公開
アルコール度数：16～17度

recommend



part_2 新潟県・加茂市

感性と創意で醸す、新進気鋭の酒

加茂錦酒造【かもにしきしゅぞう】



「荷札酒」は全量純米大吟醸。麹米は山田錦で固定し、備前雄町や八反錦、五百万石などさまざまな掛米と合わせ、酒米のもつキャラクターを引き出す酒造りをしている

酒米や種別、精米歩合、搾り、製造年だけでなくバージョンやタンクナンバーが押印された、およそ日本酒のラベルとは思えないエクスペリメンタルなデザイン。このモダンな「荷札酒」（P　）が、ここ数年、日本酒業界を賑わしている。業界トップの名だたる酒販店が支持し、　年度のSAKE COMPETITION純米吟醸部門で金賞を受賞。美酒王国、新潟の新鋭として華々しく躍り出た。

「なければつくる」アカデミックな酒造り



ホームセンターで集めた素材でDIYした特許レベルの吸水装置を見て驚くケンチさん。「まだ酒造りに参加する前に、父親に小遣いやるからと言われてつくったんです」と悠一さんは笑う

「最初、デザイン性に新しさを感じて、飲んでみると新潟酒のイメージとは異なるフレッシュさと洗練を感じる。どんな人が醸しているのか気になっていました」とケンチさんも早くから注目していた造り手は加茂錦酒造の次期蔵元・田中悠一さん。受賞当時は24歳の最年少杜氏としても話題となった。

　加茂錦酒造は　年余りの歴史をもつが田中家の家業ではない。もともとは親類の経営で、食品会社に勤めていた父親が10数年前、業績不振の再建を請け負った。

　その造りは、伝統的な新潟清酒のそれとはかけ離れた合理的な先進性に満ちている。たとえば洗米後の浸漬作業。通常は複数人で半切りザルに水をためて行うが、ボタンひとつで自動的に排水するシステムを自作し、洗米から吸水まで一人でできるようにした。また麹室は、麹にセンサーを付けパソコンを介してスマートフォンで温度を把握する装置を開発。麹の下に電球が入っているので遠隔操作で強弱を微調整し、室内は天上に吊るしたソックダクトで除湿している。どちらも元来は蔵人に重労働を課す作業だが、大学で情報工学を学んだ悠一さんの専門知識とアイデアを生かし、簡略化したものだ。

　もとは繊維工場だった場所を改装した「試験プラント」蔵で悠一さんに説明を受けながら、同じ理系のケンチさんが驚きの声を上げる。

「これまで全国各地の酒蔵を訪れましたが、これほどのアイデアは見たことがない。想いと技術があればどんな環境でもできるんですね」

　さらに特筆すべきは冷凍麹だろう。一般的な日本酒造りは、冬期に麹を造った後、仕込みをする繰り返しの寒造りだが、加茂錦酒造は一度に麹を大量に造り、衣装ケースに小分けしてマイナス5℃の冷凍庫で保管し、四季醸造で都度使用する。それは挑戦の回数を増やすためだ。

「自分はまだ　造り目で経験が少ない。同じ　本を造るのに半年の時間をかけて結果を見るよりも、　年の間で何度も結果を見ながらアップデートしていかないと、何十年の経験がある先輩たちの背中が見えないと思って試行錯誤しています」



普通酒から高級酒、超限定酒まで、毎日唎き酒して味の方向性を探る。「エッセンスとして取り入れ、たとえばフレッシュなのに柔らかいなど、相反する複雑性で特別感を造りたい」

一歩先の酒は、毎日の利き酒から

挑戦の回数を増やすための冷凍麹



冷凍麹は極限までパラパラに仕上げて保存。もろみの温度を常に低温でキープし、搾りも冷蔵室に入れたヤブタで行いすぐ瓶詰めするなど、鮮度管理を徹底

先進性と情熱、そしてチームワークで醸す

常にアップデートする造りとともに向上する酒質と評価。一見すると快進撃だが、その背景には並大抵ではない努力の物語がある。

悠一さんは新潟で生まれ育ち、青春の大半はバスケットボールコートの上で過ごした。その後、新潟大学に進学。2年生の頃、酒蔵を引き継いだ父親が、酒造りの研究のために急に日本酒を飲みはじめた。飲めない体質にもかかわらず。それを横目でみながら、なんとなく飲んだ「獺祭」と「十四代」に衝撃を受けた。

「取り立てて酒好きではなく、当時は『久保田』や『八海山』、『加茂錦』の違いもわからない。その程度の味覚でしたが、次元が違う美味しさで」開眼。そこから凄絶な研究がはじまる。

トップランナー、王道、最先端の銘柄を中心に名だたる日本酒を取り寄せ、来る日も来る日も唎き酒をすること　本以上。分類グラフにポインティングして分析し、20年分の業界誌を熟読した。

「毎日毎日が死に物狂いでした」

そして大学も休学。造りに参加し、出来上がったラベルすらない酒をクーラーボックスに入れ、東京に打って出た。目指したのは、はせがわ酒店、小山商店、酒舗まさるやといった業界を牽引する酒販店。アポイントを取り、一人でプレゼン行脚に回った。都内にはすでに新潟の銘酒が並ぶ飽和状態の中での新銘柄。経験のない営業。言わずもがな無謀である。

だが、その熱意と明確な酒質設計、そしてビジョンを買われ、各店との取引がはじまり「荷札酒」が誕生した。

「これじゃ駄目だ、もっと磨き続けろといわれて。いまでも指導していただきますが、可能性を見出してくれた方々には感謝しかありません」

悠一さんの姿勢は謙虚で、自分の現在地を冷静に見据えている。だが、心底には頂を目指す熱がある。何よりも大切にしているのは、フレッシュな味だ。多彩な酒米を使用し1％単位で酒母のブレンドを変え、バリエーション豊かな造りで経験値を積んでいる。

「玄人の飲み手の方たちからここ2年で加茂錦らしさが出てきたと言われますが、まだまだ。個性はつくるのではなく醸されるものなので、揺るぎないオリジナリティを目指して、いつか最前線の偉人たちに迫りたいです」

その未来に欠かせないのが、志をともにする蔵人たちとのチームワーク。そして、ともに唎き酒をする父親と、オブザーバーでありながらリリースの最終決定をする母親の存在。イノベーティブな酒は人の支えによって進化を遂げているのだ。

「常に上を目指す向上心には共感します。いまでも十分美味しく、未来の輝きも秘めた『荷札酒』と悠一さんのポテンシャルを、今回のマンガ『あらばしり』で早く皆さんに伝えたい。ぜひ読みながら杯を傾けてほしいです」



酒蔵は長時間労働が常だが、加茂錦酒造は1日8時間労働と現代的な労働環境だ。蔵人の平均年齢は30代半ばと若い。「全員が全工程を担えます。酒造りは一人ではできませんから」と悠一さん

加茂錦酒造の酒

既成概念を覆すエレガントな新潟地酒

年を通して多彩なラインアップの中でケンチさんが思わず舌鼓を打った、この冬飲みたい酒はこちら！

recommend



character



荷札酒 月白
純米大吟醸

磨き40%の山田錦と9号酵母を使用し、新潟の淡麗系を加茂錦流に解釈したクラシカルな味わい。「キャラクターはMIT卒業の理系の異才。飾らない優しい人柄をイメージしました」

価格：1848円／720㎖
原料米：山田錦100%
精米歩合：40%
日本酒度：非公開
酸度：非公開
アルコール度数：15度（原酒）

recommend



荷札酒 備前雄町
純米大吟醸

「濃厚な甘みと雄町の酸味の表現が魅力」とケンチさんが絶賛した火入れ酒。ラベルのver.は酒質が向上するごとに数字が上がるので飲み比べも楽しめる

価格：2068円／720㎖
原料米：岡山県産雄町80%
精米歩合：50%
日本酒度：非公開
酸度：非公開
アルコール度数：15度（原酒）



data

加茂錦酒造

住所：新潟県加茂市仲町3-3
Tel：0256-52-0035
創業年：1893年
年間生産量：非公開
https://kamonishiki.com
※見学不可。店頭販売はなし

橘ケンチ、『あらばしり』キャラクター先行公開！

『あらばしり』には、まだまだ個性あふれるキャラクターが登場する。ケンチさんのコメントとともに、その魅力を小誌で先行公開！

character



頑固な職人肌の杜氏が未来への挑戦として醸す酒を武骨なキャラクターで表現している

recommend



AKABU
赤武 純米酒

価格：1430円／720mℓ
原料米：吟ぎんが
精米歩合：60%
日本酒度：非公開
酸度：非公開
アルコール度数：15度

data
赤武酒造

住所：岩手県盛岡市
北飯岡1-8-60
Tel：019-681-8895
創業年：1896年
年間生産量：非公開
www.akabu1.com

「復活の蔵」が目指す、純米酒の頂

岩手県の赤武酒造は、地元に根づいた「浜娘」を醸していた老舗酒蔵。2005年より酒質向上に取り組み、数々の賞を受賞していたが、東日本大震災で壊滅的な被害を受けた。その後、歴史のある地酒を未来に紡ぐべく奔走し、多くの助けを得て2013年盛岡市で復活。翌年、大学時代に唎き酒大会の全国チャンピオンになった6代目が22歳で杜氏に就任し「日本を代表する銘酒」を目指す「赤武」が誕生した。「ここ数年、周りの玄人筋から評判を聞いていて、飲んだときの第一印象で次世代の味を感じました。その中にクラシックさも見え隠れする。その酒質と復活蔵という不屈の物語性、そして赤武という名前から、武道を嗜んでいるストイックな肉体系の“漢”という人物像が浮かびました」

character

recommend

“クラシックモダン”な新時代の地酒



「キリっと綺麗な辛口なのでシャープな細身で、性別問わず慕われる好男子のイメージ」



一歩己
純米吟醸

価格：1580円／720㎖
原料米：夢の香
精米歩合：55%
日本酒度：＋1～2
酸度：非公開
アルコール度数：16度

data
豊国酒造合資会社

住所：福島県石川郡古殿町竹貫114
Tel：0247-53-2001
創業年：1841年
年間生産量：約19万ℓ（一升瓶 約10万5000本）
http://azuma-toyokuni.com

阿武隈山系に位置する自然豊かな福島・古殿町で江戸時代より酒造りを行っている豊国酒造。創業以来の伝統と格式を重視した「東豊国」は長きにわたって古殿町の地酒として愛されてきたが、9代目の若き蔵元、矢内賢征さんが2011年に生み出した新銘柄が「一歩己（いぶき）」だ。阿武隈山系の伏流水と地元産の美山錦を使用し、2種類の酵母で膨らみをもたせた味わいは、クラシカルな“地酒”文化にモダンな現代嗜好を取り入れたもの。「昨年蔵に訪れて飲んだときに、数年前より甘みと旨み、ほのかな渋みのバランスの取れた酒質になっていて、進化を感じました。毎日蔵人全員で酒米を手洗いするなど、造りが実直で『一歩ずつ積み重ねる』という名前通り、一本芯が通っているキャラクターです」

character



「クラブに通う都会派ですが、実は郊外在住で、マイナー球団ファンのような人間味も」

屋守 純米中取り無調整

価格：1606円／720mℓ
原料米：八反錦
精米歩合：麹米／50%、掛米／55%
日本酒度：＋1.5
酸度：1.6
アルコール度数：16度

data

豊島屋酒造

住所：東京都東村山市久米川町3-14-10
Tel：042-391-0601
創業年：1935年
年間生産量：約17万1000ℓ（一升瓶 約9万5000本）
http://toshimayasyuzou.co.jp/?page_id=25

recommend



人と人の縁をつなぐ「東京の地酒」

400年以上前、江戸の神田鎌倉河岸ではじめた酒屋をルーツにもつ豊島屋酒造は、数少ない「東京の地酒」を醸す酒蔵だ。手作業を重視した少仕込みで「香りよく、やさしい味わい」をコンセプトにした「屋守（おくのかみ）」は武蔵野台地の地下150mからくみ上げた水で仕込み、全量無濾過、無加水。その銘酒を触媒に、夜の酒蔵見学や蔵を使ったイベント、角打ちなど多彩な取り組みで人と人の縁を結ぶ日本酒文化を伝えている。「はじめて飲んで記憶に残る美味しさを感じました。酒質はもちろん、蔵にDJを招いて音楽フェスを開催するなど、異分野カルチャーとミックスして日本酒の魅力を発信する活動も素晴らしい。そこから都会的な個性派キャラクターを発想しました」

character



篠峯の魅力的な複雑味を、余裕のあるちょい悪なのに根は一途といった多面性で表現

recommend



日本酒の多彩な魅力を酒米で表現

「奈良の地酒を推していた日本酒の名店で飲んだとき、いい意味で奈良っぽくない、エレガントかつジューシーな味わいがずっと心に残っていました。そこからイマジネーションを膨らませ、色香と包容力がある表情豊かな大人のキャラクターを考えました」。日本酒発祥の地と伝わる奈良盆地の南西部、御所市に位置する千代酒造は、小仕込み・高品質な酒造りにこだわる酒蔵。良質な葛城山の伏流水と選び抜いた酒米を使用し、老舗ワイナリーで醸造を担当していた異色の杜氏・堺哲也さんが、柔軟な発想で日本酒の特長を最大限に引き出している。「篠峯」は自家栽培の山田錦をはじめ、雄町、八反錦、愛山など、酒米の種類によって変わる日本酒の味わいの多様な魅力を伝える限定流通商品。

篠峯 純米 山田錦
超辛 無濾過生酒

価格：1485円／720mℓ
原料米：山田錦
精米歩合：66%
日本酒度：＋10
酸度：2.0
アルコール度数：17度

data

千代酒造

住所：奈良県御所市
大字櫛羅621
Tel：0745-62-2301
創業年：1873年
年間生産量：約18万ℓ
（一升瓶 約10万本）
www.chiyoshuzo.co.jp



作者：タクミユウさん

マンガ家。ボーイズラブ系のタッチを得意とし、『殺したいほど』、『遊びじゃねえんだ』、『負け犬ROCK』などを手掛ける。2020年12月末日、講談社のアプリ「マガポケ」にて、橘ケンチさんとの日本酒マンガ『あらばしり』の連載をスタート
http://dfs.stripper.jp

information

日本酒マンガ『あらばしり』幻のネーム、その一部を独占公開！

橘ケンチさんが企画原案したマンガ『あらばしり』が、12月18日より少年マガジン公式無料漫画アプリ「マガポケ」にて連載を開始する。誰もが抱える悩みに寄り添い、次の一歩を踏み出す勇気を与えてくれる日本酒マンガとは──。いわゆる娯楽にとどまらない、文化背景も伝える新しいメディアの先駆けとなるだろう。配信をお楽しみに！

続きはアプリをチェック！

マガポケ



名酒販店が選ぶ

いま飲みたいニッポンの酒42

いまでや
横浜君嶋屋
山中酒の店
住吉酒販

全国各地の美酒、そして風土に根ざしたつくり手を知り尽くす名酒販店が選んだニッポンの酒。味わえば、その旨さの中に、酒を生んだ土地の風景が広がり、酒に込めたつくり手の想いがあふれ出す。

文＝成田美友　写真＝鈴木規仁　text Miyu Narita　photo Norihito Suzuki



日本酒

自分へのご褒美、
贈り物としても最適





焼酎蔵が手掛ける
洗練された透明感

奈良県

今西酒造

みむろ杉 袋しぼり 純米大吟醸 三輪山

三諸山とも呼ばれる三輪山をご神体とする大神神社は、古来酒の神として信仰を集めてきた。1660（万治3）年創業の今西酒造は、その三輪山のふもとに蔵を構える。「みむろ杉」は“三輪を飲む”がコンセプトのシリーズで、「袋しぼり 純米大吟醸 三輪山」はその最高峰。吉野杉の木箱入りで、自家栽培の楮（こうぞ）に吉野杉の甘皮を混ぜた和紙のラベルが貼られている。「白桃のような香りが華やかに広がります。口当たりはとてもなめらかで軽やか。口の中で広がり、全身を包み込むかのような優しい甘みと旨みは、至極のひとときをもたらします」

冷酒 常温

価格：2万2000円（720㎖） **原料米**：山田錦（奈良県産） **精米歩合**：35％ **日本酒度**：非公開 **酸度**：非公開 **アルコール度数**：15度 問：今西酒造 Tel：0744-42-6022 https://imanishisyuzou.com

鹿児島県

西酒造

天賦（てんぶ） 純米吟醸

1845（弘化2）年創業の西酒造は、柑橘系の爽やかな香りとキレのいい口当たりで、芋焼酎に革新をもたらした「富乃宝山」で知られる。「その焼酎蔵が手掛ける日本酒には、現代の酒造りの技術が惜しむことなく注がれています。今期は純米吟醸のみの発売。フローラルな印象で、綿あめやバナナのような香りが一体感を有しながら広がります。味わいには優しい甘みと控えめな酸味を感じると同時に心地よいミルキーさがあり、余韻には洗練された透明感を覚えます。日本酒をよく知っている方にこそ、ぜひ飲んでほしいお酒です」

冷酒 常温

価格：1980円（720㎖） **原料米**：山田錦 **精米歩合**：50％ **日本酒度**：非公開 **酸度**：非公開 **アルコール度数**：15度 **問**：西酒造 Tel：099-296-4627 www.nishi-shuzo.co.jp

今昔の技法を融合して
生まれた超自然派生酛



日本酒入門編としても
おすすめの軽やかさ



単一農家栽培の
米を使った稀少な酒



栃木県

せんきん

仙禽（せんきん） オーガニックナチュール 2020

1806（文化3）年創業で、自然派原料を用い、伝統的な造り方に現代の手法を交えながら、江戸時代の醸造方法を再現する。「磨かないことによるお米本来の甘い味わいが感じられ、余韻に独特の酸味が心地よく広がります。しっかりと力強い、骨格を感じる酒質。ワインラバーや、甘いだけの日本酒に飽きた方におすすめです」

冷酒 常温 ぬる燗

価格：2000円（720㎖） **原料米**：亀ノ尾（栃木県産有機農法米） **精米歩合**：90％ **日本酒度**：非公開 **酸度**：非公開 **アルコール度数**：14度 **問**：せんきん Tel：028-681-0011 http://senkin.co.jp

北海道

上川大雪酒造

上川大雪 山廃酛特別純米 有機吟風

2017（平成29）年に、三重県から北海道上川町に移転。北海道の酒造好適米のみを使う。「軟らかい水が特徴で、出来上がるお酒もとても柔らか。北海道以外では栽培が難しいとされる吟風の有機栽培米を使うこのお酒は、バナナのような香りとお米本来の甘い香りがあり、軽やかさと心地よさを感じる飲み口。余韻にはキレがあります」

冷酒 常温

価格：2640円（720㎖） **原料米**：吟風（北海道当別町産JAS有機認証米） **精米歩合**：60％ **日本酒度**：非公開 **酸度**：非公開 **アルコール度数**：15度 **問**：上川大雪酒造 Tel：01658-7-7380 https://kamikawa-taisetsu.co.jp

滋賀県

冨田酒造

七本鎗（しちほんやり） 無有（むう） 生酛

450余年の歴史をもつ酒蔵。「滋賀県で主流の酒造好適米・玉栄、中でも単一農家さんによる無農薬栽培米を使用しているのが特徴。まず、雑味を感じない炊きたてのお米の香りが立ち込め、生酛造りならではの乳酸の香りが漂います。ミルキーさやコクがあり、お米本来の香りと味わいを堪能できるお酒です」

常温 ぬる燗 熱燗

価格：2860円（720㎖） **原料米**：玉栄（滋賀県産無農薬栽培米） **精米歩合**：60％ **日本酒度**：＋3.5 **酸度**：2.1 **アルコール度数**：16度 **問**：冨田酒造 Tel：0749-82-2013 www.7yari.co.jp

つくり手の想いとともに
味わってください



代表
小倉秀一さん



いまでや

1962（昭和37）年創業、千葉県千葉市に本店を構える。酒の本質や価値とともにつくり手の想いを伝え、よりよい酒文化の創造を目指している。「IMADEYA GINZA」では、1000種類余りの酒を揃え、つくり手を招いたイベントやセミナーを開催することもある。

IMADEYA GINZA店
（いまでや銀座）

住所：東京都中央区銀座6-10-1 GINZA SIX B2F
Tel：03-6264-5537
営業時間：10:30～20:30
定休日：施設に準ずる
www.imadeya.co.jp

果実味の中に光る
和柑橘の爽やかさ



山梨県

勝沼醸造

アルガーノ ボシケ 2017

1937（昭和12）年創業、日本固有の品種である甲州発祥の地とされる甲州市勝沼地区で、甲州に特化してワインを造る。フラッグシップブランドのトップキュヴェ「アルガブランカ・イセハラ」（P126）のブドウを育む伊勢原地区近隣の金川流域産ブドウを使用。「山梨県勝沼町に根ざし、日本を代表する甲州種ワインのつくり手です。『アルガーノ ボシケ』は透明感抜群で、世界におすすめできる白ワイン。グレープフルーツや和柑橘を感じる上品な爽やかさに、ブドウのエキスもきちんと感じられ、抜けがよい酸味が輪郭を鮮やかにつくり出しています。甲州を知らない人はもちろん、海外のワインを飲み慣れた方にこそ試していただきたい白ワインです」

価格：3300円（750㎖）　**原材料**：甲州　**アルコール度数**：11度　**問**：勝沼醸造　**Tel**：0553-44-0069
www.katsunuma-winery.com

華やかさの中に
多彩な個性を凝縮



旨みを秘めた
みずみずしい味わい



山梨県

Kisvin Winery（キスヴィン）

ブラン 2019

甲州市塩山のブドウ農家3代目・荻原康弘さん、池川総合ブドウ園などのブドウ栽培者・池川仁さん、東京大学大学院特任研究員・西岡一洋さんが中心となって2005（平成17）年に立ち上げた醸造用ブドウの勉強会グループ「Team Kisvin」にはじまるワイナリー。「“質の高いブドウができさえすれば、醸造とはシンプルかつ平易なもの”という考えの下、醸造家自らも日常的に畑へ出向き、スタッフと連携しつつ栽培に参加しています。このワインは31種類のマスカット系ブドウから造られる、宝箱のようなワインで華やかさが印象的！」

価格：3542円（750㎖）　**原材料**：ブドウ（山梨県甲州市産）　**アルコール度数**：12.5度
問：Kisvin Winery　**Tel**：0553-32-0003
www.kisvin.co.jp

山梨県

98WINEs

霜（そう） SOU ロゼ 2019

長年、メルシャンで醸造責任者を務めた平山繁之さんが2017（平成29）年に設立したワイナリー。その名には、“自分たちの力だけでは完全なワインは造れず、あらゆる人たちとの出会いによって不完全な98が100にも200にもなれる”という想いが込められている。「『霜 SOU ロゼ』は、マスカット・ベーリーAに、甲州をアクセントにした絶妙過ぎるバランス。スモモやベリーの香りがほどよく、旨みを感じる味わいです。赤ワインでは重いけど、白ワインでは軽いと感じるとき、たとえば魚料理や天ぷらなどに合わせるのにおすすめです」

価格：2420円（750㎖）　**原材料**：甲州、マスカット・ベーリーA　**アルコール度数**：11度
問：98WINEs　**Tel**：0553-32-8098
https://98wines.jp

濃密感と凝縮感が特徴のいまでや限定ワイン



巨峰を醸した微発泡のスパークリングワイン



イタリアの製法と技術で北海道のテロワールを表現



樽熟成がもたらした柔らかさとつややかさ



北海道

平川ワイナリー

サンパ オリジナル ブラン 2019

大学卒業後、フランスでブドウ栽培、ワイン醸造について学び、世界中でワイン造りに携わってきた平川敦雄さんが2015（平成27）年に開いたワイナリー。「平川さんが何よりも大切にしているのは“世界の美食の舞台で楽しまれるワイン造り”。『サンパ オリジナル ブラン』は、IMADEYAスタッフもワインのアッサンブラージュ（調合）に参加したワイン。白桃やアンズの香りがふわっと広がり、花の蜜を連想させるような味わい深い果実味で、濃密感、凝縮感が特徴です。感じられる酸は爽やかで、後味はさっぱりとドライ。ほどよいボリューム感が絶妙です」

価格：6424円（750㎖）　**原材料**：非公開　**アルコール度数**：12.5度　**問**：いまでや　Tel：03-6264-5537（IMADEYA GINZA店〈いまでや銀座〉）www.imadeya.co.jp

長野県

ドメーヌ ナカジマ

ペティアン・ナチュール・ロゼ 2019

2014（平成26）年の開業で、千曲川流域に広がるワイン産地・千曲川ワインバレーの中心地である長野県東御市の中でも注目の生産者。畑は急斜面に位置し、低農薬で栽培したブドウを用い、野生酵母でワインを醸す。「このロゼは、食用ブドウ品種・巨峰を使用した微発泡のスパークリングワイン。独自の製法で巨峰のエキスを凝縮しており、巨峰ならではのフルーティな香りが泡にのって豊かに広がります。心地よい甘みと余韻の酸味に、何杯でも飲みたくなります。日常の食卓でも、お祝いごとの席でも、どんなシーンにも寄り添う一本です」

価格：1980円（750㎖）　**原材料**：巨峰　**アルコール度数**：10度　**問**：ドメーヌ ナカジマ　Tel：0268-64-5799　http://monvignoble.blog90.fc2.com

北海道

キャメルファーム

ケルナー 2019

北海道の一大ワイン産地・余市町に2014（平成26）年に設立。1980年代から余市でワイン用ブドウをつくる藤本毅さんから技術と知恵を、イタリア人醸造家のリカルド・コタレッラさんからイタリアの伝統的製法と最新技術を受け継ぎ、学びながらワイン造りに励む。ドイツ原産のケルナーは寒さに強く、冷涼な気候に適しており、北海道で多く栽培されている品種。「凛とした酸味と、海からのミネラルを感じます。余韻の塩味も特徴的。新しいワイナリーで知らない方も多いかもしれませんが、北海道のワインに興味をもつきっかけにしていただきたいです」

価格：3850円（750㎖）　**原材料**：ケルナー　**アルコール度数**：13度　**問**：キャメルファーム　Tel：0120-934-210　https://camelfarm.co.jp

宮崎県

都農（つの）ワイン

プライベートリザーブ マスカット・ベーリーA 2014

1996（平成8）年、宮崎県尾鈴山のふもとに設立されたワイナリー。多雨や台風などの過酷な自然条件と闘いつつ、地元産のブドウのみを使ってワインを造る。「宮崎の気候、風土に合わせたブドウを複数種類植え、どのブドウが宮崎のテロワールに最適かを追求。進化が止まらない注目の生産者です」。マスカット・ベーリーAは日本固有の黒ブドウ品種。「4年間の樽熟成を経たプライベートリザーブは、マスカット・ベーリーAの個性をしっかりと感じるイチオシ！　土のミネラル、紅茶やスパイスなど熟成由来のフレーバーに、しなやかな口当たりが魅力です」

価格：3300円（750㎖）　**原材料**：マスカット・ベーリーA　**アルコール度数**：11度　**問**：都農ワイン　Tel：0983-25-5501　https://tsunowine.com

ピノ・グリらしい
しっかりとした果実味



北海道

山崎ワイナリー

PINOT GRIS 2019

4代にわたり北海道で農業に従事してきた家族が2002（平成14）年に設立。「家族5人でブドウの栽培から醸造、ボトリングまでのすべてをこなす小さなドメーヌです。輝きのある黄色がかった色調で、トロピカルフルーツやマンゴーの香りが広がります。厚みのあるオイリーな果実味があり、余韻にはミネラルを感じます」

価格：3000円（750㎖）　**原材料**：ピノ・グリ
アルコール度数：13度　**問**：山崎ワイナリー
Tel：01267-4-4410　www.yamazaki-winery.co.jp

エリオント＝ひまわりは
明野町名物にちなんで命名



山梨県

Domaine des Tengeijis

甲州エリオント 2019

醸造責任者を務める天花寺弓子さんが2017（平成29）年に山梨県明野町に設立したワイナリー。サステイナブル農法でつくったブドウを用い、伝統的な手法で自然の味わいを引き出すワインを造る。「甘みをしっかりと感じられる甲州。みずみずしいフルーツや白い花の香りが心地よく広がり、旨みと酸味のバランスが絶妙です」

価格：3190円（750㎖）　**原材料**：甲州
アルコール度数：12度　**問**：Domaine des Tengeijis
Tel：非公開　http://tengeijis.com

美しく可憐な
ロゼスパークリングワイン



山梨県

MGVsワイナリー

B527 POSH GI Yamanashi N.V.

山梨県勝沼地区に2017（平成29）年に誕生したワイナリー。日本固有の品種である甲州とマスカット・ベーリーAに特化してワインを造る。「華やかな席にもおすすめのきれいなサーモンピンクの色合い。バラなどの花のアロマがふわっと立ち上がり、味わいはキリッとした酸味が心地よく、繊細なフルーティさが特徴です」

価格：3740円（750㎖）　**原材料**：マスカット・ベーリーA、甲州　**アルコール度数**：12.5度　**問**：MGVsワイナリー
Tel：0553-44-6030　https://mgvs.jp

スピリッツ

北海道

積丹スピリット

火の帆 KIBOU

2018（平成30）年に積丹半島に誕生した「積丹スピリット」は、北海道産ボタニカルを使ったジンを手掛ける。積丹では、厳しい自然環境の中で多種多様な植物が生育する。「中でも、アイヌの人々が森の女神と呼んだアカエゾマツは、厳冬期にも葉を落とさずに凛として立つ、希望の象徴のような植物。『火の帆 KIBOU』は、この現地のテロワールを生かして造られたジンです。アカエゾマツからはブラッドオレンジのような甘苦い香りを感じます。さらに、多彩なボタニカル由来の清涼感のあるスパイシーさ、ハーブ由来の森林のような爽やかな香りも広がります」

ロック　水割り　ソーダ割り　トニック割り

価格：5940円（500㎖）　**原材料**：〔積丹町産・北海道産ボタニカル〕アカエゾマツ、ハーブ（7種）、エゾヤマモモ、エゾミカン、キタコブシ、オオバクロモジ、ホップ、エゾノカワラマツバほか　**アルコール度数**：45度　**問**：積丹スピリット
Tel：0135-48-5105　https://shakotan-spirit.co.jp

積丹の風土を感じつつ
味わいたい奥深さ



大地の恵みを
実感する心地よさ



宮崎県

尾鈴山蒸留所

OSUZU GIN

麦焼酎「百年の孤独」などを手掛ける黒木本店の別蔵として1998（平成10）年、尾鈴山の奥深くに設立された蒸留所。尾鈴山の自然を表現する焼酎などを手掛けている。「中でも『OSUZU GIN』は、尾鈴山蒸留所の焼酎をベースに、宮崎県の柑橘や尾鈴山の素材をはじめ、さまざまなボタニカルを漬け込んで蒸留したもの。最初に感じる香りはなんといっても柑橘系のアロマ。そこにハーブの香りが続き、ひと口飲むとなめらかな甘みと旨み、心地よい苦みが広がります。カクテル好き、焼酎好きの方はもちろん、蒸留酒の入門編としてもおすすめです」（P127）

ストレート　ロック　ソーダ割り　トニック割り　お湯割り

価格：4290円（700㎖）
原材料：〔ボタニカル〕ジュニパーベリー、山椒、金柑、日向夏、ユズ、ショウガ、榊、シイタケほか
アルコール度数：45度　**問**：尾鈴山蒸留所　**Tel**：0983-22-3973
https://osuzuyama.co.jp

エレガントな味わいこそ
日本のお酒の魅力です



代表
君嶋哲至さん

YOKOHAMA KIMIJIMAYA SAKE & WINE

横浜君嶋屋

1892（明治25）年、神奈川県横浜市に創業。土地の風土気候を生かし、素材を慈しむ生産者の想いに寄り添いながら、食文化に根ざした食中酒を中心に扱う。国内外でイベントを開催するなど、日本の酒の普及活動に力を入れている。フランスワインの直輸入も手掛ける。

横浜君嶋屋

住所：神奈川県横浜市南区南吉田町3-30
Tel：045-251-6880
営業時間：11:00～19:30（土曜10:00～）
定休日：日曜
https://kimijimaya.co.jp

自然と米の力が生む 身体に染み通る味わい



山形県

楯の川酒造

楯野川 大井屋 純米大吟醸

1832（天保3）年創業の楯の川酒造は、平成22酒造年度より、山形県ではじめて全量純米大吟醸の酒蔵となった。原料米は全量契約栽培による特別栽培米以上を目指しており、2019（令和元）年の時点で出羽燦々、美山錦、亀の尾は実現している。「亀の尾は明治時代に山形で生まれた品種で、コシヒカリやひとめぼれなどのルーツですが、栽培の難しさから稀少な存在となっています。横浜君嶋屋限定の『楯野川 大井屋』は、完全無農薬で有機栽培した亀の尾100％で醸した純米大吟醸。口当たりはきめ細かく、雑味をまったく感じません。冷やした状態からカラフェに移して、温度を少し戻してから、小ぶりのワイングラスで味わうのがおすすめです」

冷酒

価格：1980円（720㎖）　**原料米**：亀の尾（有機米）
精米歩合：48％　**日本酒度**：－2.0　**酸度**：1.3
アルコール度数：16度　**問**：横浜君嶋屋　**Tel**：045-251-6880
https://kimijimaya.co.jp

特級畑の白ワインを ほうふつさせる気品



兵庫県

本田商店

菖蒲渓（しょうぶだに） 生酛特別純米酒

1921（大正10）年創業の本田商店は“米の酒は米の味”を旨とし、その土地ならではのテロワールを追求する。「横浜君嶋屋限定の『菖蒲渓』は、兵庫県の山田錦特A地区のうち特に上質とされる秋津に隣接する小分谷（しょうぶだに）の山田錦だけを使っています。ほのかにフルーツの香りが漂い、舌にからみつくようなテクスチャーと、それをはね返す酸味もあります。おすすめの飲み方はふたつ。ひとつは白ワインと同じ温度帯で、ブルゴーニュ型のグラスで上品な香りと洗練された味わいを堪能する飲み方。もうひとつは48℃のお燗で、味わいのふくよかさを際立たせる飲み方。いずれもテロワールを体感できる上質な味わいを楽しめます」

冷酒　上燗

価格：3300円（720㎖）　**原料米**：山田錦（兵庫県特A地区東条少分谷産）　**精米歩合**：65％　**日本酒度**：＋3.5　**酸度**：2.0
アルコール度数：16度　**問**：横浜君嶋屋　**Tel**：045-251-6880
https://kimijimaya.co.jp

飯米で造る酒ならではの
甘みと旨みが秀逸



どんな料理ともよく合う
懐の深い素朴な旨さ



燗にすることで際立つ
まとまりあるしなやかさ



宮城県

千田(ちだ)酒造

栗駒山 特別純米

栗駒山のふもとに蔵を構える千田酒造は1920（大正9）年の創業。名峰の水の恵みを大切に、緻密なデータの蓄積と受け継いできた確かな技術、最新設備による“再現性のある酒”造りに取り組む。「地元で愛され、ほとんどが県内で消費されてしまうような小さな酒造が飯米で造る特別純米酒。ササニシキは、コシヒカリよりも粘り気が少なくパラパラとしています。日本酒もサラサラとして、米の旨みをひと粒ずつ味わうような美味しさです。甘みもありますが透明感があり、上品に消えていく。美味しいご飯のようで、合わせる食材の味が引き立ちます」

冷酒 ぬる燗 上燗 熱燗

価格：1572円（720㎖）　**原料米**：ササニシキ（宮城県産）　**精米歩合**：55%　**日本酒度**：＋2.0　**酸度**：非公開　**アルコール度数**：15度　**問**：千田酒造　**Tel**：0228-45-1024
https://miyagisake.jp/kuramoto/chida

広島県

三輪酒造

神雷 特別純米酒

1716（享保元）年創業の三輪酒造は、中国山脈の山間に蔵を構える。広島の酒造りの特徴である伝統的な軟水醸造法を基本に、軟水と中硬水を使い分け、広島県産の千本錦と八反錦を中心に“米味豊かで清涼感のある酒質”の酒造りに取り組んでいる。「柔らかさがありながら、後味にはキレもあります。洗練されていながら都会過ぎず、茶碗で飲んでしっくりくるような素朴なお酒です。そこには蔵元のまじめさや勤勉さが表れています。どんな料理にも合わせやすいので、家に1本あるととても重宝するお酒です」

常温 ぬる燗

価格：1485円（720㎖）　**原料米**：八反錦（広島県産）　**精米歩合**：60%　**日本酒度**：＋2.5　**酸度**：1.5　**アルコール度数**：15度以上16度未満　**問**：三輪酒造　**Tel**：0847-82-0630　http://shinrai-1716.com

岐阜県

大塚酒造

竹雀 山廃純米火入れ

濃尾平野の西端に位置する大塚酒造は、1884（明治17）年の創業以来、地元の米を使って酒を造る。「竹雀」は、6代目で杜氏の大塚清一郎さんが立ち上げたブランド。「この『山廃純米火入れ』は、蔵で3年間熟成させています。山廃ならではのワイルドでスモーキーな感じと、熟成によって増した米の旨みが相まった力強い味わい。これがお燗にすると、スモーキーな感じをわずかに残しつつも、まとまりが増して、きれいなんだけどしっかりとした味わいに変化します。温かい料理の温度に合わせて、ぜひお燗で味わっていただきたい一本です」

ぬる燗 上燗 熱燗

価格：1540円（720㎖）　**原料米**：山田錦30%、五百万石70%　**精米歩合**：60%　**日本酒度**：＋8.0　**酸度**：1.7　**アルコール度数**：15度以上16度未満　**問**：大塚酒造　**Tel**：0585-45-2057

白桃や柑橘のような香りをまとった爽やかさ



ブルゴーニュを思わせる豊かな果実味と凝縮感



北海道

北海道中央葡萄酒・千歳ワイナリー

北ワイン ケルナー 2018

1988（昭和63）年、山梨県甲州市にある中央葡萄酒の第2ワイナリーとして北海道千歳市に開業。2011（平成23）年に北海道中央葡萄酒・千歳ワイナリーに改称し、余市町の契約畑産のケルナーやピノ・ノワール、千歳市特産のハスカップなどから果実味豊かなワインを造っている。ケルナーはドイツ原産の白ワイン用品種で、冷涼な気候によく合うことから、北海道を代表する品種となっている。「北ワイン ケルナー」は、余市町の木村農園産の樹齢約25～35年のケルナーを醸したもの。「上質なアルザスワインを思わせる爽やかさと心地よい酸味があります。2019年ヴィンテージがさらに秀逸です。サラダや魚介を使った冷菜などと合わせるのがおすすめ」

価格：2530円（750㎖）　**原材料**：ケルナー　**アルコール度数**：12.5度　**問**：北海道中央葡萄酒・千歳ワイナリー　**Tel**：0123-27-2460　www.chitose-winery.jp

宮崎県

都農（つの）ワイン

白水（しらみず） アンフィルタード シャルドネ ♯6-B 2019

1996（平成8）年、宮崎県尾鈴山のふもとに設立されたワイナリー。多雨や台風などの過酷な自然条件と闘いつつ、地元産のブドウのみを使ってワイン造りに励む。「白水 アンフィルタード シャルドネ ♯6-B 2019」は、自社農園のシャルドネのみを使い、オーク樽で発酵、熟成させたもの。2019年ヴィンテージは、ブドウが成熟期を迎えた8月に台風の直撃を受けたが、厳しい選果と丁寧な醸造により、ブドウの力を最大限に引き出し、爽やかな酸味と濃縮感のある味わいに仕上がっている。「日本のワインとは思えないような、ブルゴーニュのシャルドネを思わせるふくよかさと満足感があります。鶏料理をはじめ、白身の肉との相性が抜群です」

価格：3960円（750㎖）　**原材料**：シャルドネ　**アルコール度数**：11度　**問**：都農ワイン　**Tel**：0983-25-5501　https://tsunowine.com

独特の旨みがあり
日本酒好きにもおすすめ



山梨県

敷島醸造

甲州 シュール・リー 2019

敷島醸造は、1985（昭和60）年の創業以来、地元産のブドウでワインを造る。「甲州 シュール・リー」は、自社畑・菩提農場産の甲州をシュール・リー製法（発酵後に澱引きをせず、澱の上で熟成させる製法）で醸したもの。「優しさの中に凛とした強さを感じさせる味わいで、日本酒に近い感覚で和食にも合わせやすい一本です」

価格：1676円（750㎖）　**原材料**：甲州
アルコール度数：12度　**問**：敷島醸造
Tel：055-277-2805　www.mountwine.co.jp

テロワールを映す
豊かな果実味と気品



長野県

Funky Chateau（ファンキー シャトー）

ラ・プルミエール・フォア・カベルネ・ソーヴィニヨン 2016

2008（平成20）年から上田市東山地区でブドウをつくりはじめ、2011（平成23）年にファーストヴィンテージをリリース。徹底した選果、自然発酵、無ろ過、無清澄を基本に、風土を映すワイン造りを目指している。「特に赤ワインのレベルが高い。果実味の豊かさは世界基準で、さらに日本ワインらしい上品さがあります」

価格：7150円（750㎖）　**原材料**：カベルネ・ソーヴィニヨン　**アルコール度数**：13.5度　**問**：Funky Chateau
Tel：0268-49-0377　http://funkychateau.com

本州最北のワイナリーが
醸す優美な世界



青森県

サンマモルワイナリー

下北ワイン Ryo Classic 2017

2002（平成14）年、下北半島に開業した本州最北のワイナリー。1998（平成10）年に12本の苗木の試験栽培からスタートし、厳しい自然環境を乗り越え、ピノ・ノワールやメルローなどの栽培に成功した。「サンマモルワイナリーのピノ・ノワールは冷涼感があり、日本ならではの上品さや優しさを感じる味わいです」

価格：3520円（720㎖）　**原材料**：ピノ・ノワール
アルコール度数：12度　**問**：サンマモルワイナリー
Tel：0175-42-3870　www.sunmamoru.com

スピリッツ

鳥取県

松井酒造

シングルモルトウィスキー「松井サクラカスク」

「日本のウイスキーは、大手のものはもちろん、中小規模のものもクオリティが上がってきており、世界で注目されています」。1910（明治43）年創業の松井酒造は、中国地方の最高峰・大山を望む鳥取県倉吉市に倉吉蒸溜所を構え、2015（平成27）年よりウイスキーの製造をはじめた。大山の伏流水を使うウイスキーは、口当たりのまろやかさが特徴。「日本らしい桜の木を使った樽で熟成した『松井サクラカスク』は、モルト香の中に控えめに桜が香ります。上品で落ち着く味わいは、ロックにして食後の一杯にじっくり味わうのがおすすめです」

ロック

価格：4950円（700㎖）
原材料：モルト（麦芽）
アルコール度数：48度　**問**：松井酒造　**Tel**：0858-27-0381
https://matsuiwhisky.com

柔らかな味わいの中に
桜が奥ゆかしく香る



山椒ならではの
爽やかな香りと和の辛み



鹿児島県

佐多宗二商店

AKAYANE CRAFT SPIRITS 山椒

「AKAYANE CRAFT SPIRITS」は、1908（明治41）年の創業の佐多宗二商店が2018（平成30）年に立ち上げたシリーズ。薩摩芋のスピリッツをベースに、さまざまなボタニカルを使って独自の世界を表現する。「蒸留器をいくつも持っていて、いい材料を使い、さまざまなスピリッツを造っています。『AKAYANE CRAFT SPIRITS 山椒』は、山椒の爽やかさをはじめとする奥深い香りにシャープな味わいが際立ちます。食後に飲むのはもちろん、鰻の蒲焼きと合わせて山椒の香りを楽しむなど、料理と合わせるのもおすすめです」（P127）

ストレート　ロック　水割り　お湯割り　ソーダ割り

価格：4964円（720㎖）　**原材料**：芋焼酎（国産）、山椒（国産）　**アルコール度数**：45度　**問**：佐多宗二商店　**Tel**：0993-38-1121　www.satasouji-shouten.co.jp



店長
井上勝利さん

山中酒の店

1970（昭和45）年に開業し、1982（昭和57）年からは地酒専門店として、全国100蔵以上の日本酒を揃える。誰もが知る人気銘柄から、世に知られていない銘柄まで1000種類以上を取り扱う。さまざまなイベントを開催するほか、日本酒と酒肴を主とした飲食店も経営。

山中酒の店

住所：大阪府大阪市浪速区敷津西1-10-19
Tel：06-6631-3959
営業時間：10:00～19:00（土曜、祝日～18:00）
定休日：日曜
https://yamanaka-sake.jp

酵母無添加で造る酸と旨みが溶け合う酒



奈良県

美吉野醸造

花巴 純米燗好み 2019酒造年度ver.

1912（明治45）年創業の美吉野醸造は、酵母を添加せず、自然酵母のみで酒を醸す。発酵・保存食文化が根づく地元・奈良県吉野の風土に寄り添う中で、発酵による酸を抑え込むのではなく、酸と旨みを同調させることで、多彩な表情を生み出す酒造りにたどり着いた。地元産の米の個性を最大限引き出した酒は、酸と旨みがバランスよく溶け合う。「酵母無添加の酒造りを進化させる美吉野醸造の冬の新たなスタンダード。鍛え抜かれた味わいの骨格を、特徴的かつ心地よい酸の香味がまとい、飲み手を魅了します。ヴァン・ナチュール（自然派ワイン）が好きな方など、酸のあるお酒を素直に楽しめる方にぜひ味わっていただきたいです」

常温　ぬる燗　上燗　熱燗

価格：1320円（720㎖）　**原料米**：国産米（奈良県産）
精米歩合：70%　**日本酒度**：非公開　**酸度**：非公開
アルコール度数：16度　**問**：美吉野醸造　**Tel**：0746-32-3639
www.hanatomoe.com

繊細な香りとふくよかな旨みが魅力



兵庫県

富久錦

純青（じゅんせい） 生酛特別純米 山田錦

1839（天保10）年創業の富久錦は、1992（平成4）年から全量純米造りの酒のみを醸す酒蔵となり、1997（平成9）年からは全量地元産米に切り替えた。そんな中、8代目蔵元の稲岡敬之さんは、本質を見据えつつも既成概念にとらわれない、新たな挑戦として、平成25酒造年度にブランド「純青」を立ち上げた。全量生酛造りで、無ろ過、上澄み取りを基本としている。「次のステージへのステップアップとして取り組んだ生酛がひとつのかたちとなった酒。地元・加西市産の山田錦を使用したこの一本は、ほっと落ち着く優しい香味、なめらかな余韻を楽しめる酒。癒しの一杯が欲しい方におすすめです」

冷酒　常温　ぬる燗

価格：1650円（720㎖）　**原料米**：山田錦（兵庫県加西市産）
精米歩合：60%　**日本酒度**：＋3.0　**酸度**：1.6　**アルコール度数**：16度　**問**：富久錦　**Tel**：0790-48-2111　www.fukunishiki.co.jp



熟成をテーマに
奥深さと大らかさを表現

山形県

鈴木酒造店

磐城壽「アカガネ」熟成純米 生酛仕込み

鈴木酒造店は江戸時代後期の創業で、もともとは福島県浪江町に蔵を構えていたが、東日本大震災による津波で蔵のすべてが流失。休業を余儀なくされたが、研究施設に預けていた蔵付き酵母が残っていたことなどから、拠点を山形県に移して酒造りを再開した。「『アカガネ』は、震災が発生した3月11日に仕込み作業を行っており、日の目を見ることのなかった酒。平成24酒造年度より毎年、山形で醸しており、今回から生酛造りへとバージョンアップしました。2021（令和3）年には、震災から10年にして福島での醸造も一部再開予定とのことです」

常温　ぬる燗　上燗　熱燗

価格：1650円（720㎖）　**原料米**：雄町（岡山県産）
精米歩合：65%　**日本酒度**：非公開　**酸度**：非公開
アルコール度数：16度　**問**：鈴木酒造店
Tel：0238-88-2224　www.iw-kotobuki.co.jp



和食によく合う
丸みのあるなめらかな旨み

石川県

御祖酒造

ゆうほのあお 純米酒

能登半島の中ほどに蔵を構える御祖酒造は1921（大正10）年創業。代表銘柄の「ほまれ」は、地元で古くから愛され続けている。平成17酒造年度に立ち上げたブランド「遊穂」のコンセプトは“料理に寄り添う酒”。純米酒は火入れして瓶詰めした後、蔵内で熟成させることで、まろやかな味わいに仕上がる。「『ゆうほのあお』は、兵庫県黒田庄産山田錦のよさを引き出すべく、扁平精米、低温発酵、低温貯蔵に取り組み、『遊穂』シリーズの新たな可能性を開いた酒。きめ細やかさと味わい深さを兼ね備え、心地よい米味の余韻を楽しめます」

冷酒　常温　ぬる燗

価格：1783円（720㎖）　**原料米**：山田錦（兵庫県産）
精米歩合：60%　**日本酒度**：＋4.0　**酸度**：1.8
アルコール度数：16度　**問**：御祖酒造
Tel：0767-26-2320　http://mioya-sake.com



米の旨みはそのままに
飲み口軽やかな仕上がり

広島県

三輪酒造

神雷「じゅうさん・と」純米

1716（享保元）年創業の三輪酒造は、広島の酒造りの特徴である伝統的な軟水醸造法を基本に、軟水と中硬水を使い分け、“米味豊かで清涼感のある酒質”の酒を醸す。「神雷『じゅうさん・と』」のアルコール度数は、一般的な日本酒より低い13度。これにちなんで、ラベルには、酒を思い思いに楽しむ13人が描かれている。「このイラストはなんと蔵元直筆。飲み手をほっと和ませます。低アルコール酒にありがちな甘さは抑えめで、食とともに軽やかに飲み進められる酒です。食中酒の入門編として、ビギナーの方にぜひ楽しんでいただきたいです」

冷酒

価格：1430円（720㎖）　**原料米**：八反錦（広島県産）
精米歩合：65%　**日本酒度**：非公開　**酸度**：非公開
アルコール度数：13度　**問**：三輪酒造
Tel：0847-82-0630　http://shinrai-1716.com

住吉酒販

偉大な自然と人の叡智が
真の美味しさを生みます



代表
庄島健泰さん

1914（大正3）年、庄島酒販として創業。“Field-to-Table 土から食卓へ”をコンセプトに全国のつくり手を訪ねて選りすぐった、豊かな自然と誠実なつくり手が生み出す真に美味しい酒を揃える。地元九州をはじめ、郷土に根ざした全国の食品も扱う。

住吉酒販 博多本店

住所：福岡県福岡市
博多区住吉3-8-27
Tel：092-281-3815
営業時間：9:30 ～ 18:30
定休日：日曜
https://sumiyoshi-sake.jp

収穫年度やIDナンバーで飲み比べるのもおすすめ



京都府

松本酒造

澤屋まつもと 守破離（しゅはり） ID530

1791（寛政3）年、澤屋の屋号で京都八坂に創業した松本酒造は、大正時代に現在の伏見に酒造場を増設した。守破離の精神を大切に、伝統と革新性を表現する日本酒を醸す。「IDシリーズは、兵庫県特A地区中東条地域・岡本で育った山田錦を田んぼごとに仕込み分けたもの。農業にスポットを当てることで日本酒を未来につなぐ、いや、農業にスポットライトが当たらない限り日本酒に未来はないという、強いメッセージを感じます。毎年の収穫に合わせて仕込んだIDナンバーが存在し、ID530は住吉酒販限定。米と伏見の水そのものを味わっているような、一点の曇りも無駄もない美酒。さらにID530はミネラル感があり後味が爽やかです」

冷酒　常温

価格：2970円（720㎖）　**原料米**：山田錦（兵庫県特A地区中東条地域岡本産）　**精米歩合**：非公開　**日本酒度**：非公開　**酸度**：非公開　**アルコール度数**：15度　**問**：住吉酒販
Tel：092-281-3815　https://sumiyoshi-sake.jp

つくり手の米への想いと自然の力が織りなす奥深さ



滋賀県

松瀬酒造

松の司 純米大吟醸 AZOLLA（アゾラ） 50

滋賀県竜王町にある松瀬酒造は1860（万延元）年創業。1988（昭和63）年から農家との契約栽培に取り組み、1992（平成4）年には全量を契約栽培による原料米に切り替えた。2003（平成15）年からは栽培期間中無農薬・無化学肥料栽培米に取り組んでいる。その米を使うのが「AZOLLA」シリーズ。「竜王町という地を表現するため、10年以上にわたって続ける地元農家との取り組み、そしてさまざまなチャレンジを経て到達した石田敬三杜氏スタイルの造り。歴史や伝統、ローカリティ、手仕事と、日本酒の三大要素が充実した名作です。しなやかで美しく、凛とした静かな味わい。食事と合わせてもブレない芯の強さがあります」

冷酒　常温　ぬる燗　上燗

価格：2640円（720㎖）　**原料米**：山田錦（滋賀県竜王町産、栽培期間中無農薬・無化学肥料栽培米）　**精米歩合**：50%　**日本酒度**：＋1.0　**酸度**：1.4　**アルコール度数**：16度　**問**：松瀬酒造　**Tel**：0748-58-0009　www.matsunotsukasa.com

カジュアルさの中に
光る上質な味わい





酸味が味を引き締める
すっきりとした旨さ

華やかで奥行きのある
なめらかな質感



福岡県

山口酒造場

庭のうぐいす KITAJIMA ulala【CLASSIC】

「『KITAJIMA ulala』は、弊社コンセプト“Field-to-Table 土から食卓へ”を体現するために、農家の北嶋将治さん、1832（天保3）年創業の山口酒造場と取り組んだオリジナルシリーズ。味わい豊かな膨らみと上品な切れ味があり、北嶋さんならではの山田錦の魅力を存分に感じていただけます。バランスがとてもよく、あらゆる料理と絶妙な相性を生み出します。温度帯を変えて貯蔵した【CLASSIC】のほか、新酒生酒の【FRESH】、定番の【STANDARD】の3つのラインアップで、それぞれの角度から北嶋米の魅力を引き立てます」

冷酒　常温　ぬる燗　上燗

価格：1980円（720㎖）　**原料米**：山田錦（福岡県朝倉産）
精米歩合：麹米60%、掛米80%　**日本酒度**：非公開
酸度：非公開　**アルコール度数**：15度　**問**：住吉酒販
Tel：092-281-3815　https://sumiyoshi-sake.jp

島根県

富士酒造

出雲富士 楽登（らくと）(Lacto)

出雲大社が鎮座する出雲平野の中心に蔵を構える富士酒造は1939（昭和14）年創業。全量を和釜蒸し、手づくり麹、木槽搾りで造る。「地酒の大切な要素である“人から人へ”を徹底的に大切にする酒蔵。神々が集まって酒を造り、長い間、毎日酒宴を開いたと伝わることから酒造り発祥の地とされる、出雲市の佐香神社にちなんで名づけられた佐香錦を使い、個性的でクリアな味わいを生酛で表現しています。常温で魚料理やお総菜と大らかに合わせるのがおすすめ。地酒の本来の魅力を感じてもらえる一本です」

冷酒　常温　ぬる燗　上燗

価格：2400円（720㎖）　**原料米**：佐香錦（島根県産）
精米歩合：45%　**日本酒度**：非公開　**酸度**：非公開
アルコール度数：15度　**問**：富士酒造
Tel：0853-21-1510　www.izumofuji.com

奈良県

油長酒造

ALPHA（アルファ） 風の森 TYPE2

室町時代、菩提酛造りを生み出した正暦寺を擁する奈良県は、日本清酒発祥の地とされる。その奈良に1719（享保4）年に創業した油長酒造が独自の技法で生み出したのが無ろ過、無加水の生酒のブランド「風の森」。米の種類と磨きによる味の違いを表現する。さらに「ALPHA」シリーズでは、柔軟な発想と独創的な技術で日本酒の可能性を追求する。「日本清酒発祥の地だからこそ最も前衛的な酒を、という蔵元の哲学の下、完成度を極めた美酒。クリスタルのような研ぎ澄まされたバランス、緊張感のある味わい。単独で味わうのがおすすめです」

冷酒

価格：3300円（720㎖）　**原料米**：秋津穂（奈良県産）
精米歩合：22%　**日本酒度**：非公開　**酸度**：非公開
アルコール度数：16度　**問**：油長酒造
Tel：0745-62-2047　www.yucho-sake.jp

スピリッツ

吟醸麹と自家培養の酵母が
生む華やかな香り



熊本県

鳥飼酒造

吟香 鳥飼

江戸時代の創業以来、400年の歴史をもつ焼酎蔵で、米焼酎「吟香 鳥飼」のみを造る。「その焼酎造りは、周囲の自然環境を整えることからはじまります。圧倒的なクオリティを誇るアイテム1種類のみで勝負する酒蔵は世界中でも鳥飼酒造だけではないでしょうか。1994（平成6）年のデビューから時間が経っているにもかかわらず、いまだに『吟香 鳥飼』ならではの世界と味わいで魅了し続けている。圧巻です。特徴的な吟醸香は華やかで、常温で飲んでもひんやりと感じるような涼しげで清らかな味わい。ソーダ割りが抜群に旨く、永遠に飲み続けられるよう。『吟香 鳥飼』のデビューから25年。同じ年を重ねてきた、若い世代にぜひ飲んでいただきたい一本です」

ストレート　ロック　ソーダ割り

価格：2200円（720㎖）　**原材料**：米（国産）、米麹（国産米）　**アルコール度数**：25度
問：鳥飼酒造　**Tel**：0966-22-3303　http://torikais.com

日本ワイン

甲州のポテンシャルを
最大限に引き出した逸品



山梨県

勝沼醸造

アルガブランカ・イセハラ 2019

1937（昭和12）年創業のワイナリーで、甲州発祥の地とされる甲州市勝沼地区で、甲州に特化してワインを造る。フラッグシップブランド「アルガブランカ」の一つのトップキュヴェである「アルガブランカ・イセハラ」は、笛吹市伊勢原地区の単一畑で収穫された甲州のみを醸したもの。「在来種である甲州の最高地点を飾らず、素のスタイルで追い求める。それはストイックな畑仕事と醸造があればこそ実現できるもの。飲み手自身の生き方すらも照らしてくれる真のワインとは、このような一本なのだと思います。繊細でしっとりとした質感が心地よく、和の趣を感じさせてくれる味わい。繊細な料理であれば、和洋中を問わず寄り添い、素材感を際立たせてくれます」

価格：6050円（750㎖）　**原材料**：甲州　**アルコール度数**：9度　**問**：勝沼醸造
Tel：0553-44-0069　www.katsunuma-winery.com

— 住吉酒販 —

和の趣を感じさせる芳しく上品な香り



奈良県

油長酒造

KIKKA GIN

1719（享保4）年創業の油長酒造が敷地内にある築150年の古民家を改装して2018（平成30）年に立ち上げた大和蒸溜所が造るジン。ライススピリッツをベースに、大和（奈良）に根ざすボタニカルを原料にしている。「大和橘という日本固有の柑橘と、大和当帰という日本書紀の中でも生薬と記されているセリ科の植物を使った、奈良でしかできない一本。どこか隠のムードが宿った、シンプルな香味の構成ながら奥行きを感じられる味わい。ジントニックにして甘みと酸味を加えることで、大和橘と大和当帰の個性が鮮明になります」

ストレート　ロック　ソーダ割り　トニック割り

価格：5500円（700㎖）　**原材料：**〔ボタニカル〕ジュニパーベリー、大和橘、大和当帰　**アルコール度数：**59度　**問：**油長酒造
Tel：0745-62-2047　www.yamato-distillery.jp

すべての酒ラバーにおすすめしたい傑作



宮崎県

尾鈴山蒸留所

OSUZU GIN

麦焼酎「百年の孤独」などを手掛ける黒木本店の別蔵として1998（平成10）年、尾鈴山の奥深くに設立された蒸留所。尾鈴山の自然を表現する焼酎などを手掛ける。「ずば抜けた哲学、ずば抜けた味わい、ずば抜けたデザイン、何もかもパーフェクト。すご過ぎるぜ、黒木信作。『OSUZU GIN』が生まれたことに心から感謝。焼酎蔵の底力を感じられる珠玉の一本です。“大地の香水”というにふさわしい、とにかく品よく香る味わい。最高のバランスを楽しむためにはソーダ割りで柑橘なしがおすすめ。食前、食中、食後、朝、昼、夜、いつでも心地よい」（P117）

ストレート　ロック　ソーダ割り

価格：4290円（700㎖）
原材料：〔ボタニカル〕ジュニパーベリー、山椒、金柑、日向夏、ユズ、ショウガ、榊、シイタケほか
アルコール度数：45度
問：尾鈴山蒸留所
Tel：0983-22-3973
https://osuzuyama.co.jp

爽快感のある新感覚のスピリッツ



鹿児島県

佐多宗二商店

AKAYANE CRAFT SPIRITS 山椒

1908（明治41）年の創業で、芋焼酎「晴耕雨読」などで知られる佐多宗二商店は2018（平成30）年、サツマイモのスピリッツをベースに造る「AKAYANE CRAFT SPIRITS」シリーズを立ち上げた。「いち早くスピリッツを研究した佐多宗二商店だからこそのクオリティ。焼酎蔵が世界に認められるには蒸留を極めることだという蔵元の熱意があふれている。また、ボタニカルに山椒のみを使ったことで、新たな感覚のスピリッツになっています。爽快感のある味わいは、ソーダ割りで食中に！　博多ではかなり多くの店舗で山椒ソーダがブレイクしています」（P121）

ストレート　ロック　ソーダ割り

価格：4964円（720㎖）
原材料：芋焼酎（国産）、山椒（国産）
アルコール度数：45度
問：佐多宗二商店
Tel：0993-38-1121
www.satasouji-shouten.co.jp

知っているようで
知らない酒知識

Q&A

ニッポンの酒がもっと美味しく、もっと楽しくなるような酒用語や酒にまつわる豆知識を集めました。

Q 日本酒の山廃酛のルーツ、知ってる?

A. 酛（酒母）は、蒸し米、水、麹に酵母を加えて培養したもので、雑菌の繁殖を抑えるために乳酸菌を加える。天然の乳酸菌を使うものを生酛というが、昔ながらの手法のため時間も手間もかかる。中でも重労働なのが米をすりつぶす山卸の工程。明治時代に山卸を省略する方法が考案され、それを山卸廃止酛、略して山廃酛という。

Q 同じ原料でビールとウイスキーができる 醸造酒と蒸留酒の違いは?



A. 醸造酒は、穀類や果実などの原料に酵母を加えて発酵させたもの。蒸留酒は、穀類や果実などの原料を発酵させたものを蒸留して造る。極端にいえば、醸造酒のビール、ワイン、日本酒を蒸留すると、ウイスキー、ブランデー、米焼酎になる。ただ実際には、工程や製法が異なるため、美味しいものができるというわけではない。

Q すべての酒蔵がドメーヌ化する時代も近い!?

A. フランスワイン、特にブルゴーニュワインでよく耳にするドメーヌは、畑を所有し、自ら栽培したブドウを醸造してワインを造る生産者を意味する。日本酒では、契約農家を含めて、原料である米を購入して酒を造るところが多いものの、土地に根ざした酒造りを追求する中で、自社で米をつくるところから取り組む酒蔵も出てきている。



Q ジンは一番自由な酒!?

A. ジンは、サトウキビやトウモロコシなどの穀物を原料に造った蒸留酒に、ジュニパーベリー（ネズの実）をはじめとする植物（ボタニカル）を加えて再蒸留するのが基本の造り方。ジュニパーベリーが必須な以外は、ベースとする酒や加えるボタニカルの種類、蒸留方法にも制限はないのが特徴で、日本のクラフトジンではユズや山椒など、和の素材を使ったものもある。

Q 最近よく聞く低精白って?



高精白　低精白

A. 日本酒の原料である玄米を精白する（米粒の外側のぬかや胚芽部分を削り取って磨き上げる）際、玄米の重量に対して、削り取った部分の割合を精白歩合という（ちなみに精米歩合は、残った白米の割合のこと）。一般的には、磨けば磨くほど、つまり高精白のほうがよい酒ができるといわれる。だが最近は、酒造りの技術の進歩、そして原料米の質の向上から、精白歩合10～20%といった低精白の米を使った酒を手掛ける酒蔵が増えている。

Q 日本ワインと国産ワインは別物!?

A. かつては、国産ブドウを原料に国内で製造されたワインのほかに、輸入した濃縮果汁やバルクワイン（原料ワイン）などの海外原料を使い、国内で製造したワインも国産ワインと呼ばれていた。この状況を受け、よりわかりやすい表示、そして日本ワインの国際的な認知向上を目指して、2018（平成30）年に適用がはじまった国税庁の「果実酒等の製法品質表示基準」では、前者は日本ワイン、後者は国内製造ワインと表示することになった。

Q なぜ日本ワインは和食に合うの?

提供=月山ワイン山ぶどう研究所



甲州　マスカット・ベーリーA

A. ワインの味わいを特徴づけるテロワール（ブドウ栽培におけるあらゆる環境の総称）という用語が示すように、ワインは土地の個性を映すもの。そして人々は、背景が同じその土地の料理と合わせてワインを楽しんできた。日本ワインと和食もしかり。中でも甲州は、約1000年の歴史をもつ日本の固有種。柑橘系の香りは白身魚や鶏肉などと好相性。同じく固有種のマスカット・ベーリーAは果実味豊かで、タレを使った料理などと合う。

Q ヴァン・ナチュールとビオワインの違いは?

A. ヴァン・ナチュールはフランス語で自然派ワインを意味し、ブドウの栽培やワインの醸造において、自然に寄り添う方法で造るワインのこと。一方、ビオワインは日本で生まれた造語で、有機栽培のブドウを使って造るワインを意味することが多い。ただ日本では、酒類に「有機」や「オーガニック」を表示する場合は、国税庁の表示基準を満たす必要があるが、「ビオ」や「ビオワイン」という表示には基準や明確な定義はない。

文=成田美友　写真=山平敦史、野中弥真人　text: Miyu Narita　photo: Atsushi Yamahira, Yamato Nonaka

年明けに備えてカレンダーを準備しよう!

Discover Japan

ニッポンの 美景カレンダー 2021

いよいよ年末が近づいてきました。2021年を迎える準備はお済みですか？
小誌では、心打つ景色や景観に焦点を当てたカレンダーシリーズを発売中。
ニッポンの知られざる眺めを愉しみながら、自宅で旅気分を味わってみてはいかがでしょうか。

Calendar_02

『いつか会いに行きたいニッポンの絶景2021』





日本には、まだまだ知られざる美景が姿を隠しています。部屋に飾れる絶景を、写真家の荒木則行が切り取ります

定価
1650円
タイプ：
壁掛け・月めくり
本体サイズ：
天地297×左右380㎜

Calendar_01

『アートとしての日本庭園2021』





カレンダーは芸術作品になり得る可能性を秘めています。自宅にアートを置くように、額縁越しの日本庭園 を飾ってみてください

定価
1650円
タイプ：
壁掛け・月めくり
本体サイズ：
天地297×左右380㎜

お問い合わせは下記となります。
株式会社ディスカバー・ジャパン
〒108-0073東京都港区三田3-4-18二葉ビル11F
TEL：03-6804-3028 FAX：03-6732-3231

◀ 購入はコチラ!

サンキュー!

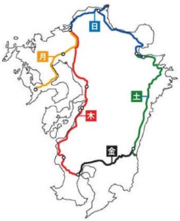
黒い787「36ぷらす3」を誌上で試乗!

10月16日、JR九州から新しい観光列車が運行を開始した。世界で36番目に大きな島、九州に3を足した39（サンキュー）列車「36ぷらす3」になんと史上初？　誌上で試乗!

九州は色で旅する

連載最終回
総集編

「36ぷらす3」が走る5つのルートには色をテーマに7つのエピソードを搭載。九州を「色」でめぐる新しい旅がいま、はじまる。

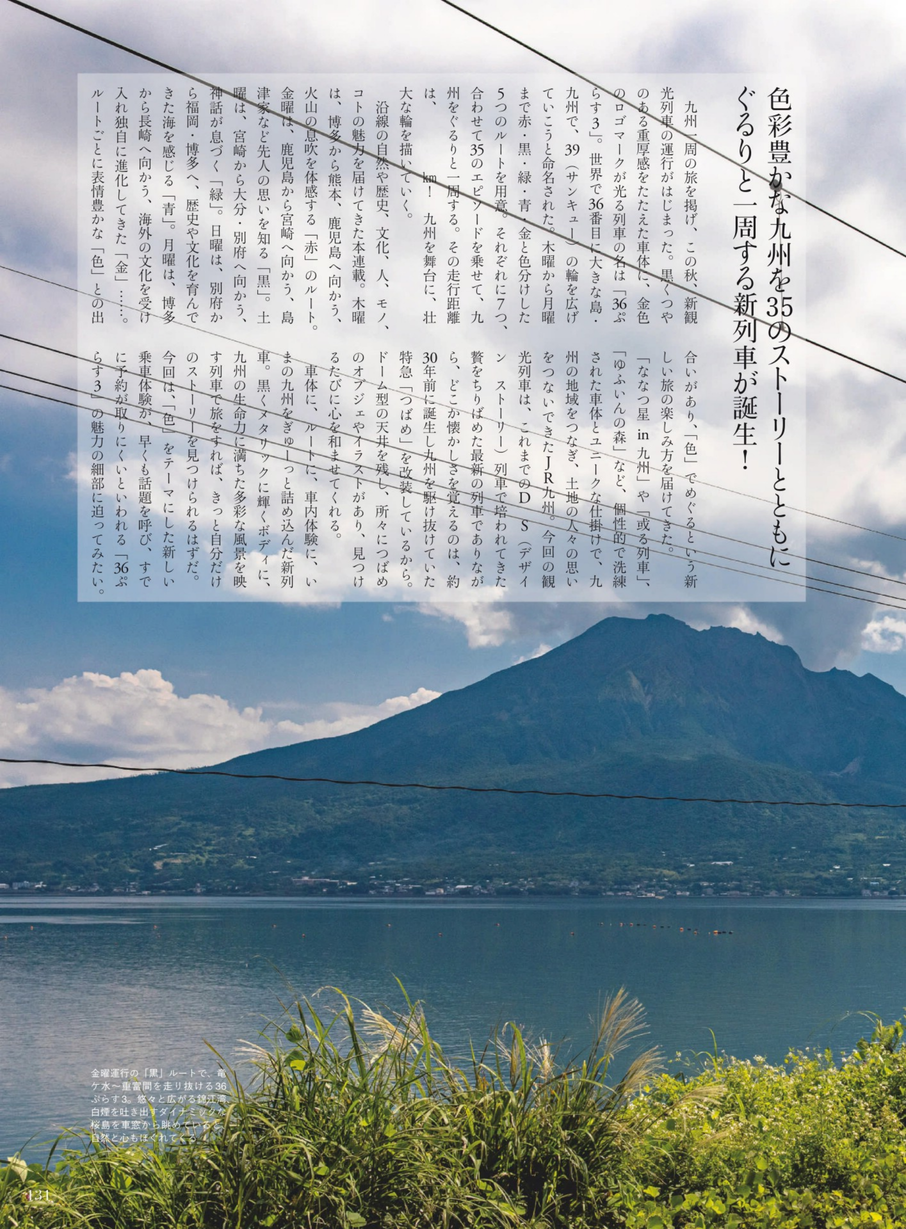


JR九州から新しい観光列車が運行開始!
www.jrkyushu-36plus3.jp





文=鹿毛望　写真=大塚紘雅　イラスト=A&W デザイン　text : Nozomi Kage　photo : Hiromasa Otsuka　illustration : A&W Design



色彩豊かな九州を35のストーリーとともにぐるりと一周する新列車が誕生！

九州一周の旅を掲げ、この秋、新観光列車の運行がはじまった。黒くつやのある重厚感をたたえた車体に、金色のロゴマークが光る列車の名は「36ぷらす3」。世界で36番目に大きな島・九州で、39（サンキュー）の輪を広げていこうと命名された。木曜から月曜まで赤・黒・緑・青・金と色分けした5つのルートを用意。それぞれに7つ、合わせて35のエピソードを乗せて、九州をぐるりと一周する。その走行距離は、　km！　九州を舞台に、壮大な輪を描いていく。

沿線の自然や歴史、文化、人、モノ、コトの魅力を届けてきた本連載。木曜は、博多から熊本、鹿児島へ向かう、火山の息吹を体感する「赤」のルート。金曜は、鹿児島から宮崎へ向かう、島津家など先人の思いを知る「黒」。土曜は、宮崎から大分・別府へ向かう、神話が息づく「緑」。日曜は、別府から福岡・博多へ、歴史や文化を育んできた海を感じる「青」。月曜は、博多から長崎へ向かう、海外の文化を受け入れ独自に進化してきた「金」……。ルートごとに表情豊かな「色」との出合いがあり、「色」でめぐるという新しい旅の楽しみ方を届けてきた。

「ななつ星 in 九州」や「或る列車」、「ゆふいんの森」など、個性的で洗練された車体とユニークな仕掛けで、九州の地域をつなぎ、土地の人々の思いをつないできたJR九州。今回の観光列車は、これまでのD　S（デザイン　ストーリー）列車で培われてきた贅をちりばめた最新の列車でありながら、どこか懐かしさを覚えるのは、約30年前に誕生し九州を駆け抜けていた特急「つばめ」を改装しているから。ドーム型の天井を残し、所々につばめのオブジェやイラストがあり、見つけるたびに心を和ませてくれる。

車体に、ルートに、車内体験に、いまの九州をぎゅーっと詰め込んだ新列車。黒くメタリックに輝くボディに、九州の生命力に満ちた多彩な風景を映す列車で旅をすれば、きっと自分だけのストーリーを見つけられるはずだ。今回は、「色」をテーマにした新しい乗車体験が、早くも話題を呼び、すでに予約が取りにくいといわれる「36ぷらす3」の魅力の細部に迫ってみたい。

金曜運行の「黒」ルートで、竜ケ水～重富間を走り抜ける36ぷらす3。悠々と広がる錦江湾、白煙を吐き出すダイナミックな桜島を車窓から眺めていると、自然と心もほぐれてくる

九州のあふれる魅力を凝縮させた新しさと懐かしさを感じる内装



色彩豊かな風景を切り取る美しい額縁

大川組子が施された窓から、白波が立つ日向灘など美景を堪能。座席やカーテンの柄は水戸岡鋭治氏の絵が彩りを添える



古きよきドーム天井を生かす3号車

1992年の運行開始当時から残るドーム型天井をそのまま使う3号車ビュッフェ。床や壁、カウンターにウイルスに強い銅板を使用

実際に緑の路線に乗ってみよう





いよいよ出発

集合は宮崎空港から徒歩すぐの宮崎空港駅。黒い車体に歓声が！

▼



九州が詰まった料理に舌鼓を打つ

個室の座席ではお重の昼食を。宮崎「季節料理かわの」の味を堪能

▼



車窓から九州を眺める

高鍋駅〜川南駅にかけては、小丸川の河口や日向灘を眺めよう

▼



延岡の特産品を物色

地元の複合施設「エンクロス」が、延岡駅ホームで特産品を販売

▼



車内で緑色を発見！

5色のルートを表した手拭いや、宮崎産へべすドリンクをチェック

▼



1日1往復の秘境駅に到着

山越え区間にある秘境の駅・宗太郎駅に10分間、特別停車！

▼



またしても買い物タイム

重岡駅では大分・佐伯市の名物を試食や試飲しながら購入できる



なんと車内で梅酒づくり

My梅酒をつくって持ち帰れるイベントも。大分・日田産梅を使用

▼



別府駅へ到着。温泉へ！

乗車時間5時間もあっという間。別府駅で降りたら温泉めぐりへ！



プライベート感たっぷりの個室

2号車は4〜6人で利用できる個室タイプの座席。ソファーに座ってゆったり寛げる雰囲気がうれしい



マルチカーでは多彩なイベントが

光天井や藍色の柄を配し、明るく華やかな印象のマルチカー。体験メニューや車内イベントを開催し、随時、沿線の紹介動画も放映



JR九州初！畳敷きの車両

1・6号車（写真）の座席には、JR九州初の試みである畳を採用。熊本・八代産のい草の香りに癒される。靴を脱いでくつろごう



メタリック塗装は黒い森をイメージ

車体は黒い森をイメージした重厚なメタリック塗装。随所に、電鋳（でんちゅう）で製造した金色のロゴマークを見つけられる

年生まれの　系車両・特急「つばめ」を全面リニューアルした「36ぷらす3」。「つばめ」は、DS列車を牽引する水戸岡鋭治氏が手掛け、「走るホテル」をコンセプトにしたモダンなデザインで、国際的なデザイン賞「ブルネル賞」など数々の賞を受賞。今回も水戸岡氏により、当時のコンセプトを踏襲しつつ、いまの時代の空気を取り入れた新しさと懐かしさを感じさせる新列車に生まれ変わった。「ななつ星 in 九州」、「或る列車」で話題となった大川組子など、木の温かみあふれる車内の随所に、JR九州のD　S列車の美学が貫かれている。ビュッフェが復活し、イベントを行うマルチカーもあり、共用スペースも充実。車内を歩き回る楽しさも満載だ。



JR九州×Discover Japan 特別座談会企画

「36ぷらす3」はどう楽しむ?

JR九州の「36ぷらす3」プロジェクトメンバーとDiscover Japan編集部の特別座談会が実現。誕生秘話や新列車への熱い思いを語り合いました。





Discover Japan
中野和香奈
担当編集。出張中の酒と食事が何より楽しみ



Discover Japan
高橋俊宏
統括編集長。今回の旅で別府温泉を再発見！



JR九州
石井理恵
客室乗務員の経験を生かしサービスを担当



JR九州
浦 佑希
地域のおもてなしや食事施設を担当



JR九州
堀 篤史
新列車構想を具体化したプロジェクト責任者

余韻、余白を感じる列車旅「色」で九州を再発見！

中野　JR九州さんと一緒につくり上げてきた「36ぷらす3」沿線の魅力を発信する連載**「九州は色で旅する」**[※1]もついに最終回を迎えます。JR九州さんとの出合いは約2年前でした。

堀　そうですね。　　年の夏に、ディスカバー・ジャパン編集部を訪れる機会があり、九州を一周する列車をつくりたいとお話ししたところ、高橋編集長からもらった「九州の魅力再発見列車ですね」という言葉が、新列車のキーワードになりました。これが〝ディスカバートレイン〟「36ぷらす3」という表現につながる、大きなきっかけになりました。

高橋　それはとても光栄です！　ありがとうございます。この出合いを機に、西九州を案内してもらい**富久千代酒造**[※2]さんを訪問したり、JR九州さんと編集部で合宿という名の会議をさせてもらいましたね。

中野　あの会議で九州を「色」で旅するというテーマが決まりましたよね。色であれだけスポットの候補が出る地域は、九州ならではと感じました。地域の方の反応はいかがでしたか？

浦　5ルートそれぞれの色が決まって、ホームでおもてなししてくださる地域の方にお伝えすると、歓声が上がりとても喜んでもらえたのが印象的でした。色に合わせたもので乗客をおもてなししようと、皆さん熱意をもって取り組んでくださいました。

堀　青のルートにある大分・中津駅の駅長も青いマスクや青い靴を買ってホームでお出迎えしてくれるようになりました(笑)。色をテーマにすることで、「今日は黒のルートだね」とお客さまもクルーも意識して、車内で一体感が生まれたのもよかったです。

高橋　色は子どもでもわかるし、イメージが広がるし、いろんな要素を詰め込みやすいのが魅力ですね。

中野　私は北東北にも拠点があるので、北にはない九州独自の原色の華やかさ、土地ごとのカラーがあることに気づけたことが大きかったですね。それを皆さんと共有できたことがとてもうれしかったです。

では、実際に36ぷらす3に乗ってみて、特に好きなルートやおすすめスポットを教えてもらえますか？　なかなか選ぶのは難しいと思いますが。

堀　5つのルートはすべて必ず海が見えるんです。桜島なら黒く穏やかな錦江湾（P　　）、**日向灘**[※3]は明るいエメラルドに輝く緑の海。ルートのテー



※5 鉄輪むし湯
緑のルートで紹介した大分・別府の公衆浴場。薬草の蒸気で蒸す温泉



※4 スコール
宮崎生まれの乳性炭酸飲料。緑のデザインボトルと爽やかな味わいがマッチ



※3 日向灘
宮崎県東方に広がる海域。安定した波が寄せるサーフスポットとしても知られる



※2 富久千代酒造
佐賀・鹿島にある酒蔵で、名酒・鍋島が有名。金のルートで紹介



※1 連載「九州は色で旅する」
2020年7・8月合併号から、ルートごとに沿線の魅力を紹介する連載がスタート

マカラーと海の色がだんだん同じ色に見えてきて（笑）。ルートと色がうまくリンクしたなとしみじみ感じました。

石井　私は**スコール**※4が印象深いですね。車内放送でスコールの紹介があるのですが、それを聞いたお客さまが、SNSで「スコールが車内放送される！」とアップされたりして、これこそ表現すべきだったんだなと感じました。当たり前にあるものに、あえて着目してクローズアップすると、いろんな思いがあることに気づかされるんです。

浦　私は緑のルートがおすすめです。宮崎から大分・別府間は、輸送の路線という印象があり、観光列車が走るところではないと思われがちでした。ですから、延岡や重岡駅でのおもてなしなど、列車での旅そのものの楽しさが、いっそう色濃く出るコースになったと感じています。九州の方にとっても大きな発見になるルートだと思います。

高橋　緑のルートでいただいたお弁当がすごく美味しくて感動しました。車内であのクオリティはすごい！　実際の店舗に立ち寄りたくなります。地元への貢献は大きいですよね。

堀　私たちは「自分たちでやる」が基本。この30年間、客室乗務員が自分たちで勉強して自分たちでお客さまに伝えるということを大切にしてきました。また地元の方に協力していただいているところがたくさんある。そのご協力をいただくためには自分たちでやるという熱意が必要不可欠です。

高橋　自分たちでつくろうとする熱意が地域の方を巻き込んで大きな動きになる、それがうれしいですよね。

中野　皆さんは乗客の方々にどんな旅をしてほしいですか？

浦　この列車だけで終わらない旅にしてほしいです。乗る楽しさ、九州沿線の、そして九州全体の魅力に触れるきっかけになればうれしいです。

石井　列車を降りた後、またその土地を訪れていただきたいです。客室乗務員からのちょっとしたお声掛けで、より楽しんでもらえるよう、サービスの質もグレードアップしていきたいです。

堀　36ぷらす3は、九州に来てもらうことが目的の列車です。世界的に大変な状況が続いていますが、あらためて旅そのものの楽しさ、鉄道っていいね、と思ってもらえる、余韻や余白を楽しんでもらいたいです。

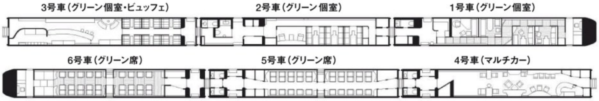
高橋　私も実際に緑のルートを降りた後に別府へ立ち寄り温泉ざんまいでした。特に**鉄輪むし湯**※5が最高でした。36ぷらす3に乗るとこれまで見えなかった新しい九州に出合える、そう実感しました。これぞ、九州〝再発見〟ですね！





車内では、各ルートの魅力が丸わかりの冊子を用意。沿線のストーリーや、移り変わる車窓の景色を案内してくれる！

Train Plan



Train Data

名称：36ぷらす3　**車両数**：6両編成　**席数**：105席（全席グリーン）　**施設**：ビュッフェ、マルチカー、売店など　**商品概要**：食事付きの「ランチプラン」ときっぷのみで気軽に乗れる「グリーン席プラン」の2種類　**料金**：ランチプラン大人1名1万2000円（座席）〜、1万7000円（個室）〜
※その他料金詳細は→www.jrkyushu-36plus3.jp/guidance

Rail Data

◎**木曜（赤）**／博多▶熊本▶鹿児島中央　◎**金曜（黒）**／鹿児島中央▶宮崎
◎**土曜（緑）**／宮崎空港・宮崎▶大分・別府　◎**日曜（青）**／大分・別府▶小倉▶博多
◎**月曜（金）**／博多▶佐賀▶長崎▶佐賀▶博多

三井総領家ゆかりの地
京都・二条城前に誕生

HOTEL THE MITSUI KYOTO

11月3日、数多くのホテルを手掛ける三井不動産グループが、京都・二条城前に自らの名前を冠したホテルを開業。「継承と新生」をテーマに掲げ、国内最上級の品格あるホテルとして誕生した。

文＝編集部　text: Discover Japan



シックにまとめられたニジョウスイートからは重要文化財「東大手門」、「東南隅櫓」をはじめとした二条城を一望できる。広さは112㎡

多くの新しいホテルが次々に誕生している京都。そんな京都の中でも、ひと際熱い視線を注がれるラグジュアリー・ホテルが、二条城の前に誕生した。「HOTEL THE MITSUI KYOTO」が建つのは、三井総領家（三井を代表する家）が（元禄4）年に建てた邸宅「油小路邸」があった場所。「庭屋一如」という日本古来の考え方に基づき、ランドスケープデザイナーの宮城俊作氏が手掛けた庭園を中心に、ロビー&ラウンジ、レストラン、客室が配置されている。そして庭園に馴染むように、かつての三井家当主が客人をもてなしていた奥書院を継承した「四季の間」がある。床の間には武者小路千家家元後嗣・千宗屋氏が監修する室礼が飾られ、四季折々目を愉しませてくれる。立礼卓の「茶居」では抹茶と菓子のもてなしもある。

そして注目したいのがサーマルスプリング。地下の広々とした空間で天然温泉を堪能できるのだ。しんとした空間での温泉体験は、心身を癒し再生させてくれる。温泉が満ちる露天風呂を備えた客室Onsenスイートも用意。

京都と深いつながりと歴史があるからこそのストーリーと品格あるもてなし、ほかにはない温泉空間、心躍る食体験……、日本最高級のホテルの魅力をぜひ体感してみてほしい。



まず1703（元禄16）年につくられ、三井総領家も所有した梶井宮門に迎えられる。現代の名工の手により、解体・再生したホテルの象徴的な存在だ



水、石、光、音が静謐さをつくり出しているサーマルスプリング。水着を着て入るスタイルで、湯はぬるめ。時間を忘れて過ごせる瞑想的な空間になっている



もてなしの基本を「茶の湯」に求めているこのホテルならではの空間「四季の間」。総檜造りで新たによみがえらせたもてなしの空間は、茶事ほかさまざまな用途で使用できる

HOTEL THE MITSUI
KYOTO

HOTEL THE MITSUI KYOTO

住所：京都府京都市中京区油小路通二条下ル二条油小路町284 **Tel：**075-468-3100 **客室数：**161室 **料金：**1泊1室8万2000円～（サ込・税別） **カード：**AMEX、Diners、DC、JCB、UC、VISAなど **チェックイン：**15:00 **チェックアウト：**12:00 **夕食：**ガストロノミー鉄板、イタリア料理（レストラン） **朝食：**洋食、和食（レストラン） **アクセス：**車／名神高速道路京都南ICから約25分 電車／地下鉄東西線二条城前駅から徒歩3分、京都駅からタクシーで約15分 **施設：**レストラン（ガストロノミー鉄板、イタリア料理、バー&ラウンジ）、四季の間、サーマルスプリング、スパトリートメントルーム、プライベート温泉、ジム
www.hotelthemitsui.com



庭園を眺めつつガストロノミー鉄板を愉しむ





夕食は「都季ー TOKI ー」にてフレンチ出身のシェフによるガストロノミー鉄板を愉しみたい。腕を振るうのは、フランスの数々の一流店で活躍し、京都の名料亭でも学んでいるという料理長・浅野哲也氏。フランス料理と日本料理の食材と調理法を融合させた、新しい世界観がある美食を堪能できる

伝統的工芸品産業功労者等表彰式が「伝統工芸 青山スクエア」で開催！

未来につながる伝統工芸とは

小誌編集長の高橋俊宏（写真左）が2020年度伝統的工芸品産業功労者等表彰式を訪れ、受賞者に話をうかがった。伝統を受け継ぎ未来へ進む、産地の“いま”とは。

文=大森菜央　写真=鈴木規仁　text: Nao Ohmori　photo: Norihito Suzuki



二風谷民芸組合 代表理事
貝澤 守さん

アイヌ伝統工芸の伝承者である父、貝澤守幸さんの技術・技法の継承に努め、二風谷イタの製作工程を記録する冊子と動画を制作。「平取町アイヌ工芸伝承館」の開設にも尽力

西陣織工業組合 理事長
舞鶴一雄さん

毎年開催される「西陣織展（旧:西陣織大会）で中心的存在として企画や展示などを実施し、西陣織の技術向上、関連業界の仕事づくりを行う。販路拡大や業界の安定化にも貢献

江戸指物伝統工芸士
渡邊 彰さん

祖父、父と続く事業を継承し、江戸指物師として活躍。後継者を独立させるなどの有望人材の輩出も実施。工房の1階に「江戸指物処渡邊」という江戸指物ショールームを開設

経済産業省は伝統的工芸品のよりいっそうの普及を目指し、 年から11月を「伝統的工芸品月間」と定めている。期間中は伝統的工芸品に関する国内最大の祭典「伝統的工芸品月間国民会議全国大会」が開催されており、大会にあわせて「伝統的工芸品産業功労者等表彰」を実施。第37回となる 年度は伝統的工芸品産業の振興に関し顕著な功労があった46名及び 団体が受賞した。

今年度の授賞式には、北海道ではじめて伝統的工芸品に指定された二風谷イタと二風谷アットゥシのつくり手である貝澤守さん、西陣織工業組合の理事長を務める舞鶴一雄さん、江戸指物の伝統工芸士である渡邊彰さんが受賞者として出席。小誌編集長の高橋が聞き手となり、「伝統的工芸品の未来」をテーマに座談会も行われた。

まず今回の受賞を受けて、「アイヌ工芸の価値をさらに高め、未来永劫存続できる環境を創出していきたい」（貝澤さん）、「西陣織を後世に残すため、世界に誇る技術を生かし、今後も邁進していく」（舞鶴さん）、「私自身も精進し、魅力あるものをつくりながら、江戸指物の素晴らしさを伝えていきたい」（渡邊さん）とそれぞれが喜びの声を口にする。

伝統を継承しつつ現代のライフスタイルに応じた新たな取り組みを問うと、「国内外の展示会へ出展し、アイヌ工芸の認知度向上を目指している。若手を育成し、彼らが技術を身につけるまでの挑戦として、アイヌ文様をレーザー加工機で彫刻した製品づくりなども行っている」（貝澤さん）、「SNSでの発信や展示会での説明など、製作工程におけるこだわりを知ってもらうための努力をしている。インテリアに取り入れられるパーティションや額装といったアイテムの制作をはじめた」（舞鶴さん）、「江戸指物協同組合のメンバーと東京都谷中のギャラリー『木楽庵』で30年ほど前から毎年新作を発表し、お客さまの声をものづくりに反映している。ホームページのリニューアルを行い、SNSも勉強している」（渡邊さん）と語った。

3名に共通するのは、各産地が抱える後継者不足や原材料の調達といった問題を内包しながらも、課題解決に向けた試行錯誤を続け、未来を前向きにとらえていること。彼らの存在は伝統的工芸品が歩む道を照らす光となるはずだ。

また、例年は伝統的工芸品の展



左上から時計回りに功労賞を受賞した貝澤さん、舞鶴さん、渡邊さんと、経済産業省製造産業局長の藤木俊光さん、伝統的工芸品産業振興協会 代表理事の宮川孝昭さん

日本の暮らしに溶け込む伝統的工芸品、知っていますか?

豊かな自然と文化を誇る日本では、地域の風土に根ざしたさまざまな生活用品が現代まで脈々と受け継がれてきた。その中でも国が定めた要件を満たした品々が「伝統的工芸品」と呼ばれている。具体的には、「100年以上の歴史を有すること」、「伝統的な技術・技法で製造されるもの」、「製造過程の主要部分が手工業的であること」など、伝統的工芸品産業の振興に関する法律「伝産法」に基づく経済産業大臣の指定を受けた工芸品のことを指す。1974年の施行から2020年10月現在までに235品目が指定を受けている。

デザイナー・亀倉雄策さんがデザインした経済産業大臣指定伝統的工芸品のシンボルマーク。伝統の「伝」の字と、日本の心を表す赤丸を組み合わせている

2020年度は46名＋2組(団体)が受賞、内3名の作品を紹介!





アイヌ工芸　二風谷イタ(右)、二風谷アットゥシ(左)

北海道・二風谷の工芸品。二風谷イタとはアイヌ文様を木彫した木製の盆のこと。左写真は着物などに使用される二風谷アットゥシ(樹皮からつくった糸を用いた織物)

参考価格:5万2800円(右)、要問合せ(左)
問:二風谷工芸館　**Tel**:01457-2-3299



西陣織 ゴブラン紹紦(しょうは)

中世ヨーロッパ伝来のゴブラン織と、桃山時代の連歌師・里村紹紦が愛好した裂地に由来する紹紦織を融合。5色の経糸を駆使して織り上げ、圧倒的な存在感を実現

参考価格:33万円
問:西陣織工業組合
Tel:075-432-6131
http://nishijin.or.jp



江戸指物 回転鏡

金釘を用いず、板材を組み立て製作する江戸指物は、高度な技術を要する。この回転鏡は移動式の鏡が鏡台前面の蓋となる仕様。国産無垢材を使い、漆で仕上げている

参考価格:14万8500円
問:江戸指物 渡邊
Tel:03-3873-3050
http://w-sashimono.jp

2020年度伝統的工芸品産業功労者等表彰受賞者リスト

◎功労賞(組合役員等)

貝澤 守	二風谷民芸組合 代表理事
武 伸也	笠間焼協同組合 副理事長
近藤良治	東京都染色工業協同組合 副理事長
湯川一夫	白根仏壇協同組合 会計理事
上海一徳	飯山仏壇事業協同組合 理事長
松永 彰	伝統工芸高岡銅器振興協同組合 元副理事長
吉田泰樹	富山県和紙協同組合 理事長
日南尚之	輪島漆器商工業協同組合 理事長
山口雅功	山中漆器連合協同組合 前理事長
竹鼻 進	京友禅協同組合連合会 副理事長
	京都工芸染匠協同組合 理事長
舞鶴一雄	西陣織工業組合 理事長
山本昌弘	京都陶磁器協同組合連合会 会長
	京都府陶磁器協同組合 代表理事
杉多公一	大阪簾工業協同組合 理事長
町田充史	紀州漆器協同組合 副理事長
八木泰久	広島宗教用具商工協同組合 理事
冨田潤二	大内塗漆器振興協同組合 理事長
山下 清	香川県うちわ協同組合連合会 副会長
	香川県団扇商工業協同組合 代表理事
坂田撤裕	久留米絣協同組合 前理事長

◎功労賞(伝統工芸士)

野村 孟	結城紬伝統工芸士
坂入則明	結城紬伝統工芸士
泉 太郎	桐生織伝統工芸士
渡邊 彰	江戸指物伝統工芸士
石川一郎	箱根寄木細工伝統工芸士
池田錦彦	金沢箔伝統工芸士
古田弘毅	九谷焼伝統工芸士
吉田淳子	加賀友禅伝統工芸士
林 利一	金沢仏壇伝統工芸士
岩橋眞悟	常滑焼伝統工芸士
斉藤正善	三河仏壇伝統工芸士
奥村 務	京仏具伝統工芸士
野元博美	西陣織伝統工芸士
池田美和	堺打刃物伝統工芸士
目賀隆則	大阪欄間伝統工芸士
小島田 正寛	熊野筆伝統工芸士
尾崎文故	土佐和紙伝統工芸士
齋藤善月	博多人形伝統工芸士
重田茂和	本場大島紬伝統工芸士
大坂一馬	川辺仏壇伝統工芸士
安里和雄	琉球びんがた伝統工芸士

◎功労賞(学識経験者等)

糸数政次	漆芸家

◎奨励賞

西山哲央	石川県伝統産業青年会議 前会長
藤木喜正	西陣金欄青年会
水島宏和	協同組合京都表装協会
山本健介	京都府石材業協同組合 理事
小副川 太郎	博多人形商工業協同組合
川畑吉弘	本場大島紬織物協同組合 理事

◎優良団体

京都伝統工芸士会連合会
本場奄美大島紬伝統工芸士会

敬称略

全国の伝統的工芸品に出合いに行こう!

国が指定した伝統的工芸品のうち、常時100以上の品目を揃えるギャラリー＆ショップ。隔週ごとに特定産地をフォーカスする特別展や、伝統工芸士に焦点を当てた企画展「匠コーナー」も注目



伝統工芸 青山スクエア

住所:東京都港区赤坂8-1-22 1F
Tel:03-5785-1301
営業時間:11:00～19:00
(特別展開始日及び最終日は開館時間を変更)　**定休日**:年末年始
https://kougeihin.jp

KOUGEI EXPO 2020 ONLINEはこちら
▶www.creema.jp/event/kougei-expo

経済産業省のFacebookで、伝統的工芸品の最新ニュースをチェック!
経済産業省
▶www.facebook.com/nichiyo.densan.meti

示販売や製作体験など多彩なプログラムが組まれた「KOUGEI EXPO」も行われてきたが、今年度は世の中の情勢を踏まえて見送りに。それに代わり、全国の伝統的工芸品を紹介する「KOUGEI EXPO　ONLINE」を　年　月まで展開している。ここでは　品目の伝統的工芸品の魅力を伝えながら、オンライン上で作品の購入が可能。陶磁器、木工品、織物、金工品など、歴史の中で受け継がれてきた技術とつくり手の想いが込められた作品の数々は、時代を問わず常に新鮮な美しさをまとっている。現代を生きる使い手の心にもそっと寄り添い、暮らしを鮮やかに彩ってくれることだろう。



おいしい店は地方にあり

vol. 002

犬養裕美子の

ディスカバー ベスト・レストラン

Discover —BEST— RESTAURANT

思いがけないところに、
思ってもみなかったいい店がある。
日本のレストラン文化はこんなに奥深い！
と感激する店を探してきました！



いぬかい・ゆみこ

東京を中心に世界のレストラン、食文化を取材。最近は日本の地方に注目。郷土料理を守るだけでなく、その土地の生産者とともに新しいレストラン様式に挑戦するシェフを取材。農林水産省表彰制度「料理マスターズ」審査員

文=犬養裕美子　写真=前田宗晃
text:Yumiko Inukai　photo: Muneaki Maeda

東京都・調布市

Maruta



住所：東京都調布市深大寺北町1-20-1　**Tel：**042-444-3511
営業時間：昼頃〜日没　**定休日：**月、火曜
料金：1万円〜 ※アラカルトあり
www.maruta.green



気持ちのいい空気に満ちた空間。裏にはソーラーパネルで電気を貯蓄し、薪で調理するなど現代的方法論と原始的方法論を駆使して理想の状態をつくる



左から石松一樹（シェフ）、右馬遼一（キッチン）、Mandy（パティシエ）、田中比香里（サービス）、大川優子（サービス）、金子睦（サービス）、井上美羽（PR）、田代圭佑（サービス）、藤田千紘（ガーデナー）。女性スタッフはみんな笑顔がチャーミング

オーナーはこの地域で緑との共生を目指す環境デザイン会社の代表取締役。1851㎡の敷地に店とオーナーの自宅棟、賃貸棟が点在する「深大寺ガーデン」

コロナと戦いながら、少しずつでも環境を整える「新しい時代のレストランの在り方」

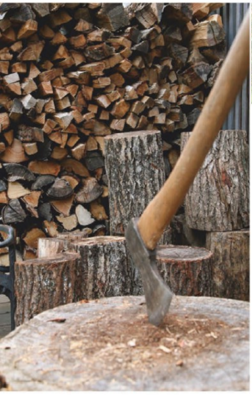
調布駅からバスで15分ほど。深大寺植物公園に隣接した一画に建つ一軒家が「マルタ」だ。

8年オープン当時から「東京のローカルファースト」をテーマにしたレストランとして注目されてきた。できるだけこの地域で手に入る素材を使う。調理法はシンプルに薪で焼く。大きなテーブルを囲んだ客同士で塊の肉をシェアするなどなど、どれもこの店ならではのユニークなスタイルだ。実は4月に取材にうかがう予定だったが、コロナ問題がおさまる気配もなく、数カ月保留となっていた。6月になって営業を再開したという情報が届いた。石松一樹シェフに連絡を取ると、2カ月間、店は閉めていたが、6月から再開した。コンセプトは変わらず、よりお客さまに気軽に来ていただけるアラカルトを充実させたという。そこであらためて取材をお願いした。

大きな扉を開けて入ると、天井高 mのゆったりした空間にオープンキッチン、5・ mものロングテーブル3つが配置され、壁ぎわには薪火グリルが赤々と燃えている。これだけでも充分贅沢だが、石松シェフが「こちらも見てください！」とちょっと自慢気に案内してくれたのが裏庭。一見、自然に生い茂っているように思える協生農法を実践している。一軒家、薪火のグリル、自家菜園、世界中のシェフが羨む理想系だ。こんなレストランがコロナでどんな影響を受けたのか？

「遠方からの予約はキャンセルが続く。でも地元の方が来店してくれたことに感動しました。やはり地元の方が利用しやすい店にならなければいけない」と料理や営業時間などを見直した。以前は昼夜ともコースのみで、テーブルごとの一斉スタートだったが、6月からは営業時間を昼頃から日没までに。コースも一万円1本のみにして、アラカルトを充実させるなど新たな取り組みに挑戦しはじめた。

年12月31日までに環境に配慮しゴミをゼロにすることを目標としたのだ。プロジェクトリーダーはPR担当の井上さん。「目標は『ゼロ・ウェイストレストラン』（ゴミを出さない店）として注目されるフィンランド・ヘルシンキの『ノラ』です」。ゴミゼロレストランは日本で新常識になるか？





上）「グリーンワイズ」本社スタッフ・木村正典さんは、月に2度庭の手入れにくる。左）薪は店のスタッフが割る。何事も自力で！

ある日のランチコース

ガストロノミックなコースも、気軽な日常のアラカルトもある。つい、立ち寄りたくなる店を目指す。

都心のレストランではお任せコースのみ、飲み物のペアリングで一人3万円前後が相場。種類豊富な素材を極小サイズにカットしてピンセットでアートのごとく盛り込む。その時間と手間を考えれば妥当な対価かもしれないが、もう少し気軽なコース設定ならいいのに、と思うことは多い。ここでも以前は昼7000円、夜1万2000円のみだった。それがリニューアル後、コースは1万円のみに。アラカルトにも対応するなど、グッと利用しやすくなった。コース全9品の一皿ひと皿はそれぞれ旬の素材にフォーカースし、皮や茎、花や葉などその野菜の知らなかった部分も使う。ゴミゼロを目指す意味でも、野菜の美味しさを見直すことにもつながる大きな進歩だと思う。



1.

虹鱒

虹鱒は、静岡県富士宮市から取り寄せ。一番下に虹鱒の皮を乾燥させ、油で揚げたチップス。続いて薪の香りをつけたクリームを絞り、虹鱒の切り身を乗せる。その上にフェンネルの花、ピクルス、粒マスタード、パクチーの花を飾る。小さく絞った生クリームはほのかに燻製香を感じるのがポイント。薪は焼くだけではなく、香りづけにもよく使う



2.

人参

皿が運ばれてきてビックリ！　真っ黒な人参（写真右）は失敗作ではありません。しっかりと焼いた結果、周りは炭化して、同時に中までしっかり火が入り、半分に割るとほっくり、とろりと軟らかくなっている（写真左）。皿の上にはカリカリになるまで焼いた人参の葉、スパイス入り発酵バター、シークワーサーの実、生のクルミなどと混ぜて味わう



3.

新島の金目鯛

いま石松シェフが気に入っているのが新島の金目鯛。新島も東京都です！　しかも朝、新島を出荷された魚は午後には調布空港に到着。店まで車で15分で届く。「深海魚なので脂が乗って美味しいですね」。骨を焼いて引いた出汁、カブのすり流しとともに黒文字、馬告（台湾の胡椒）をプラスしたエキゾチックな蒸し物。何料理ともいえない自由な構成



火を操るのが料理。そのバリエーションで素材を丸ごといただく

4.

アオリイカのリゾット

熱々に起こした炭が運ばれてくる。スライスしたアオリイカを一枚つまんで、その炭で軽く炙る。イカの肝を加えたトマトソースで炊いた黒米、押し麦リゾットと合わせて楽しむ。味に変化を出すために、添えてあるスープを少し加えるといい。レモングラスや夏みかんなど柑橘系の香りをプラスしたスープ（アサリ、ハマグリの出汁）はすっきり爽やか

フォカッチャと発酵バターも自家製。うれしいことに本格的な味わい！





5.

門崎牛の薪焼き

岩手県で育てられた門崎牛は黒毛和牛だが、「黒毛和牛特有の細かいさしがなく、すっきりした味。それでいて焼いても硬くならず軟らかい」とシェフも驚く。東京の卸業者に紹介されて取り入れることになった。その時によって部位は違うがこの日はランプ。コースでは一人分100g。アラカルトでも100g（3000円）から用意している









6.

親鶏と湧水のコンソメ

深大寺は美味しい水に恵まれたところ。その湧き水でつくるコンソメスープ。週一でコンソメの仕込みをするとき、湧き水を汲みに行く。丸鶏のガラで出汁を取り、肉でミンチをつくる。左の皿がハーブ（レモンタイム）、奥が薪の香りのオイル

7.

薪焼きイチヂクとフレッシュチーズ

イチジクを薪火で焼くと、表面は硬くなるが、内側はジャムのようにねっとりする。合わせるチーズはモッツァレラチーズ。八王子の畜産農家から新鮮な牛乳を仕入れて店でつくる。「スタッフで試行錯誤しながらつくっています」

8.

菊芋の寒天／和梨のマリネ

デザートといってもフレンチ風ではなく、素材をテーマにした、和風、あるいはアジアンエスニックなものが多い。寒天に閉じ込められた菊茶、梨をシロップ漬けにした和梨のマリネなど、オリジナリティあふれるデザートが登場

9.

食後の飲み物

コーヒー、紅茶、ハーブティーがあるが、コースの流れを考慮した、その日のおすすめ茶を用意。お茶は桑の葉、ハスの葉、ハトムギ、よもぎ、黒文字、花はぶ、グァバの全7種。それぞれ美味しいだけでなく身体にもいい



シェフ　石松一樹（いしまつ・かずき）さん

1988年、東京都生まれ。都内の有名フレンチでの修業を経て、27歳でオーストラリアへ。メルボルンにある名店「Brae」で、自家菜園から取れた野菜の美味しさに感動。食材の最高の状態を提供する店を目指す

気軽に楽しめるアラカルトも！



裏庭の自家農園のハーブをたっぷり使ったペーストをもとにしたカレー。毎回、ハーブの種類や割合が違うので、二度と同じ味が出せない。でも、ハーブの香りで春夏秋冬のカレーに仕上がる。本日はナスのカレー。といってもタイカレーのように辛くはない。1800円



ハンバーガー2000円。オリジナルの自家製バンズを焼き、鹿肉を使ったパテを挟む。赤み肉でヘルシー、ジビエと言っても癖がなく食べやすい。さらに自家製ハーブソースや発酵させた赤玉ネギなど、個性豊かなアイテムをプラス。ここでしか味わえない味にはまる！

CLASKA Gallery&Shop“DO”大熊健郎の R40的

東京名店探訪

第37回 蕪木



町工場の廃墟を改装した店舗。「蕪木」の小さな看板が目印

蕪木

住 東京都台東区三筋1-12-12
TEL 03-5809-3918 営 11:00～20:00
休 火曜（祝日の場合は営業）
http://kabukiyusuke.com



蕪木祐介さん

盛岡での学生時代に珈琲文化に触れ、焙煎の仕事をはじめる。卒業後チョコレートメーカー勤務。その後独立し、「蕪木」を立ち上げ、現在に至る





上）一枚板のカウンター越しに蕪木さんがコーヒーを淹れるさまを眺める。下）柔らかい自然光が心地いいテーブル席でゆったり過ごしたい







扱っているコーヒー豆は8種類ほど。選ぶ豆はコーヒーの原産地であるエチオピアが半数以上。ブレンドは奥行きのある滋味深い味わいだ。「ネルドリップはコーヒーにわずかなとろみがつき、油脂分に含まれる香りもカップに落としてくれます」と蕪木さん。チョコレートは繊細なフレーバーが心地よく、カカオそのものを楽しめる

誰にでもお気に入りの喫茶店がひとつやふたつあるだろう。コーヒーが美味しい、内装や店の雰囲気が好みで落ち着く、店主がおもしろい。好きな理由は人それぞれでも、多くの喫茶店好きに共通する思いはおそらくひとつ。そこが自分の「居場所」として感じられるかどうかということ。

自身も喫茶店に「居場所」を見出すことで、救われる思いをしたことが少なくなかったという店主が、心を込めて営む店が台東区三筋にある。コーヒーの焙煎所とチョコレート工房を併設する喫茶室「蕪木」だ。

小さなオフィスビルや商店、町工場や住宅などが混在する東東京らしい町並みに、静かに溶け込むようにその店はある。趣のある落ち着いたエントランスにはじめは少し尻込みする人もいるかもしれない。でも思い切って扉を開ければ大丈夫。大きな焙煎機とスタッフが明るく出迎えてくれ、階段を上がった2階にある喫茶室を案内してくれる。2階に上がるとさらに喫茶室に入るドアがある。それはまるでどこか違う世界へつながる扉のようであり実際そうなのだ。

店主の蕪木祐介さんは学生時代、盛岡の大学で動物科学を専攻していたという経歴の持ち主。その盛岡での生活が蕪木さんにコーヒーや喫茶店の魅力に開眼するきっかけを与えることになる。盛岡はいまも生きた喫茶店文化が残る街。そこで過ごした時間こそが蕪木さんのいまにつながっている。

それにしても端正な店である。絶妙な室内の光量、まっすぐに伸びる一枚板の長いカウンター、それを受け止めるように並ぶ重量感のある少し大ぶりな椅子。店のしつらえ、家具、選ばれた道具やうつわの一つひとつから店主の心配りが伝わってくる。そこには単に趣味で選んだだけでは生まれない心地よさがある。重い椅子には人を落ち着かせる効果があり、カップならつまみやすい美しい取っ手と口当たりの薄さ、そして手間はかかるがネルドリップで淹れたコーヒーがやっぱり美味しい。それぞれの「役割」を踏まえて考え、整えていくこと。蕪木さんが大切にしている思いである。

店全体を通して、つまり美味しいコーヒーやチョコレート、店内のしつらえやサービスの在り方などすべてを通じて蕪木さんがお客さんに精一杯提供しようとしているのは「いい時間」である。それはかつて蕪木さんが喫茶店から与えられたものでもあり、店を運営する理念でもある。蕪木さんは「時間」の職人なのである。

大熊健郎
おおくま・たけお

「CLASKA Gallery& Shop “Do”」ディレクター。国内外、有名無名問わずのもの好き、店好き、買い物好き。インテリアショップ「イデー」のバイヤー＆商品企画、「翼の王国」編集部を経て現職
www.claska.com

写真＝山平敦史 photo: Atsushi Yamahira

おくだ健太郎の歌舞伎キャラクター名鑑〈第三十五回〉

演目

操り三番叟



イラスト＝瓜谷茜

三番叟という演目ジャンルが歌舞伎の舞踏にはあります。「三番目の（三人目の）男」という意味の名称ですが、翁、千歳、そして三番叟の三者が登場することを踏まえています。

もとになっているのは、お能の『翁』という作品です。国の平和と作物の豊かな実りを祈願する、儀式色の強い演目で、題名にもなっている翁を、シテ方（お能の主役を務める役者）が担います。

千歳は、翁の露払いのような立場。翁と千歳の両者で、国が穏やかに治まり、天候も安定して世の中の基盤がしっかり整うように、祈りを込めて、厳かに上品に舞います。これに続いてはじまるのが、三番目の男、すなわち三番叟の舞い、ということになります。

平和で戦乱の心配もない、天気の不安もない、それならば、さあしっかり農作業に励んで、豊かな実りを自分たちにもたらそう——これが三番叟の舞いのテーマです。

その動きをよく見ていると、舞台をトン、トン、トン……としきりに踏み鳴らし、手に持った小ぶりな金色の鈴を、シャン、シャン、シャン……と足下の舞台に向けてたびたび振って響かせます。これはつまり、大地を耕したり、種をまいたり、肥料をやったり、地中の霊魂を刺激して豊作を促したり——さまざまな農作業をシンボライズした動きになっているのです。金色の鈴は、美しく実った秋の稲穂の象徴にもなっています。

田んぼや畑で精を出す姿を描いた舞いですから、翁や千歳よりも一段と躍動感にあふれています。また、朗らかなお百姓さんを思わせるような愛嬌もある。

『翁』では狂言の役者が務める三番叟は、歌舞伎においては、翁や千歳以上にクローズアップされるようになりました。「三番叟物」というジャンルが生まれ、さまざまな作品が成立しています。二人の三番叟が絶妙の掛け合いで踊るもの、真っ赤な舌を出してかたちよく決まるもの、翁、千歳、三番叟の三者をくるわの遊女や太鼓持ちなどに置き換えて演じるもの……まことに多彩です。

『操り三番叟』は、その名の通り、三番叟を糸操りの人形に見立てた作品です。翁や千歳はほとんどの場合出演しません。その代わりに、操り人形を操作する後見が必ず登場し、糸を調え、足拍子を鳴らしながら人形の動きに気を配り、糸がからまって人形が誤作動を起こせばすぐに操りを中断し、もつれた糸を丁寧に直す……。

一つひとつの動作を三番叟と後見の両者で、パントマイムのように楽しく見せていくのです。



おくだ健太郎
おくだ・けんたろう

歌舞伎ソムリエ。著書『歌舞伎鑑賞ガイド』（小学館）、『中村吉右衛門の歌舞伎ワールド』（小学館）ほか、TVなどで活躍
http://okken.jp

『操り三番叟』を動画で楽しもう！

12月の京都・南座の顔見世興行で『操り三番叟』が上演されます（www.kabuki-bito.jp）。また、おくだ健太郎さんが自ら、「これでバッチリ！ 12月の南座」のシリーズ動画で、芝居の見どころや魅力をYouTubeで熱く語っています。QRコードからアクセスの上、ご視聴ください。

橘ケンチの今宵のSAKE

Vol. 38
Theme ▼ 橘

世界に誇るべき日本酒＝SAKEの素晴らしさを、EXILE EXILE THE SECONDの橘ケンチが案内。白糸酒造の田中克典さんとコラボレーション酒第2弾「橘　」について聞いた。

飲むだけでなく造りの物語も体感してほしい

兵庫、岡山に次ぐ、酒造好適米・山田錦の主産地として知られる福岡県北西部の糸島。北は玄界灘、南に脊振山脈を擁し、田んぼに囲まれた大自然の中で　年から酒造りを行っているのが白糸酒造だ。8代目の田中克典さんが　年に生み出した「田中六五」は、いまや九州の定番酒として確固たる地位を築いている。今回、　年に橘ケンチさんとコラボレーションした「橘六五」に続く第2弾として「橘3」をリリースする。

——今回の橘　リリースの経緯を教えてください。

橘：橘六五の時は、田中六五というひとつの銘柄で何か新しいことができないかと考え、荒走り、中汲み、責めの3種類をリリースし、搾りによる味わいの違いを提案しました。

田中：うちとしても新しい取り組みになりました。

橘：今回は、いまの日本酒のキーワードのひとつでもある低アルコールで醸された「田中六五　3」でコラボレーションさせていただきました。

田中：最初に通常版の田中六五6　を飲んだときはどう感じましたか？

橘：軽やかで飲みやすいのにしっかり旨みもあって驚きました。それまで低アルコールにはあまり興味がなかったんですが、田中六五　を飲んでから飲むようになりましたね。

田中：それはうれしいです。田中六五　は、もともと田中六五1本でずっとやってきて、もっと軽快で皆さんに親しみやすいお酒を造りたいと思ったのがきっかけでした。

橘：発酵途中で止めるのではなく、完全に発酵した状態で低アルコールに仕上げてしっかりとした旨みをつくる試みは、色んな蔵元さんがトライされていますよね。飲みやすい分、誤魔化しがきかないので、力量が試されるお酒だと思います。

田中：確かにそうですね。今回も造りから携わっていただいて、日々の造りの中でケンチさんという新しい風が入ってくれることで本当に刺激になります。それと同時にプレッシャーもあるので、蔵人も含めて「ヘタなものは出せないぞ、気合い入れてやろう」と気



橘ケンチ（たちばな・けんち）
EXILEのパフォーマーで、EXILE THE SECONDのリーダー兼パフォーマー。アジアを含む世界へ向けたLDHのエンタテインメント構築も担う
https://exile.jp

が引き締められて、蔵として強くなれます。

橘：僕も毎回刺激をいただきますが、白糸酒造には「ただいま」と言いたくなる、実家みたいな親近感が生まれています（笑）。皆さん人懐っこくて和気あいあいと酒造りされている雰囲気がすごくいい。蔵に入ったときの「気」も心地よくて、その「人」と「場」の魅力が白糸酒造のお酒に表れていると思います。今回造りに参加させていただいて一番印象深かったのは高温糖化。55℃のお湯に麹と熱い蒸米を入れて最初に甘酒をつくり、その後に氷を入れて40℃まで下げ酵母を添加する。その方法ははじめて経験しました。

田中：中温速醸より高温糖化のほうが無殺菌状態で最も衛生的で、自分が経験した中では一番きれいな味になります。今回うちとしては無農薬米を使用したのが大きな挑戦でしたね。仕上がった橘

は、大袈裟ではなく本当に自分の造りたい、求めている理想のお酒に大きく近づいたので、これからの造りの指針になる1本になりました。

橘：本当に光栄です。僕が関わらせていただくことで、蔵元さんには普段できないことにチャレンジしていただきたいと常々考えています。今回もはじめての無農薬米でいい仕上がりになって、こんなにうれしいことはないです。田中さんが考える理想のお酒は、いまも変わっていないですか？

田中：同じです。なんのひっかかりもない水みたいなお酒。橘

は、通常版よりそのスムーズさを高いレベルで表現できたと思います。

橘：そのスタンスをずっと貫かれているからこそ、福岡の定番酒になったと思います。

田中：銘柄はひとつなので、毎年気候によって異なる米のよし悪しに向き合いながら試行錯誤して、自分が追い求めている味に近づけていきたいと常に思っています。その未来へのくさびになった橘6

は、通常版が好きな方はもちろん、これまで日本酒に親しみがなかった人でも美味しく飲めるお酒だと思います。

橘：確かに日本酒が好きになるきっかけになりえる味ですよね。試飲して料理と合わせたとき、オイルと塩との相性がすごくよくて、モッツァレラチーズに塩とオリーブオイルをかけるだけでごちそうになりました。まさに糸島の風土が凝縮されていると思います。

田中：ラベル裏のQRコードから見られる映像とあわせて広く楽しんでほしいですね。

橘：ただ飲むだけではなく、プラスアルファでバックグラウンドや造りのストーリーも知ると、より味わいに奥行きが出ます。これからもそういった「体感」できるお酒の楽しみ方を提案していきたいです。

自分が追い求めるお酒の指標になりました



田中克典さん

白糸酒造8代目蔵元。東京農業大学卒業後、広島の研究所を経て佐賀「東一」で修業。現「松本酒造」特別顧問・勝木慶一郎さんから酒造りを学ぶ。家業に戻り、2009年に「田中六五」をリリースして2020年で12年目。日本酒業界の未来を担う、若き30代の造り手



橘6513

福岡・糸島の清らかな空気を胸いっぱいに吸い込んだ心地よさをイメージした低アルコール原酒「田中六五6513」と橘ケンチさんがコラボレーション。「上品な甘みとほのかな苦みが魅力です」とケンチさん

価格：未定／720㎖
原料米：糸島産山田錦100%
精米歩合：65%
アルコール度数：13度
問：白糸酒造
Tel：092-322-2901
www.shiraito.com
※価格など詳細は変更になる可能性があります。

橘6513が買える店はこちら

販売店：住吉酒販系列各店（https://sumiyoshi-sake.jp）、IMADEYA系列各店（www.imadeya.co.jp）
販売開始：2020年12月24日（木）予定

文＝藤谷良介　写真＝鈴木規仁　text: Ryosuke Fujitani　photo: Norihito Suzuki






スタイリスト高橋みどり

食卓の匂い

軽やかで自由
「漆の折敷」

スタイリストであり、いち生活者でもある高橋みどりがうつわを通して感じる「食」のこと。五感を敏感に、どんな小さな美味しさ、楽しさも逃さない毎日の食卓を、その空気感とともに伝えます。

文・スタイリング＝高橋みどり
写真＝近藤 篤

日々の食事の時間を楽しみたいと思っている。20年来愛用しているこの「丸隅折敷」は、そんな時間に役立つ品である。折敷というと、ましてや漆となれば、「いえいえそんな生活はしていないので」と、真っ向から否定されがちだけれど、それは頭で考えただけのことだと思う。使ってみないと、この楽しさはわからない。

折敷は神事において供物を供える際にも用いられた盆の一種をいい、現在では茶懐石で使われている杉の盆や漆のお膳を折敷と呼ぶので格式高いものとしての知識が先に立つのだと思う。私にしても折敷をと求めたのではなく、その存在が気に入ったからこそだったので、自由に使えるのかもしれない。

もとはといえばお盆好きでもある。母からの教えは、たとえ家庭内で料理を運ぶにも手盆は行儀が悪いということ。一人暮らしをはじめる際に祝いの品をたずねられ、いの一番に〝お盆〟をお願いしたのはそんな思いがあったからだ。これが一人生活をする上で、お盆は〝運ぶ〟ための道具としてだけでなく、お茶を淹れるときの道具をセットする物として便利であること、そして美味しいお菓子を添えれば、運んだそばからお膳となり、心地いいお茶の時間となることを覚えた。そんなことをきっかけに、お盆とも折敷ともつかず、丸いもの、四角いものが手元に揃った。その中のひとつが、この丸隅折敷。普段使いからはじまったこの折敷とのつき合いは、お茶の時間に、そして夜には欠かせないリラックスタイムのお酒の時間に活躍する。家での昼時に、簡単なかけ蕎麦ひとつも、丼に箸をしつらえるだけで満足度が高くなる。本来のフォーマルな使い方としても、お正月には大いに頼れる存在なのだ。いわゆる御節らしい料理といえば好きなものを少量だけつくる。しかしながらこの折敷にお正月にちなんだ華やかなお皿をのせるだけで、もはやおめでたい気分になるのだが、そこへ料理を盛れば〝おめでとう〟のかたちが出来上がる。



赤木明登さんの「丸隅折敷」(価格:3万3000円、サイズ:約W320×D320×H9㎜)。木地に下地漆を施した後、和紙を貼っているので、日常に馴染む質感。直接干菓子を置いても、丼を置いても、のせるものによってさまざまに表情を変化させる。どんなシチュエーションでも活躍してくれる

こんな風にさまざまに使えるのはなぜかを確認したくて、あらためて赤木さんに折敷のできる経緯をたずねてみた。きっかけは料理家の有元葉子さんが「ランチョンマットのように使える折敷が欲しい」と注文されたこと。かくして生まれたのが正方形で隅を丸くし、薄くして両面和紙貼りで仕上げたもので、置いたとき手掛かりがあるよう斜めにカットされている。塗り方は「輪島紙衣」と呼ぶ。独立当初から行っている塗り方で、補強のために木地に布着せをして、下地漆を施した後に和紙を貼り、さらに漆を重ね塗るというもの。折敷として、上にうつわがのっても気にならないようにマットな仕上げとしたという。そういえば、私がはじめて自分のために探し求めた漆の椀は、赤木さんのこの質感の椀だった。どこか洗いざらしの木綿に通じる親しみやすさが気に入った理由でもあった。そんな質感と薄手の軽やかなつくりがこの折敷の魅力となり、いまだにたくさんの人から共感を得て、ずっとつくり続けているそうだ。まさにこの思いにはまった私だけれど、出合いに感謝し、ずっと使い続けたいと思っている。

高橋みどり

スタイリスト。1957年、群馬県生まれ、東京育ち。女子美術大学短期大学部で陶芸を学ぶ。その後テキスタイルを学び、大橋歩事務所、ケータリング活動を経てフリーに。数多くの料理本に携わる。近著に『おいしい時間』(アノニマ・スタジオ)など

◆第75夜◆

音楽がつくる夢空間。

真夜中になると人は本音を語りたくなる……

丸の内発 26時

From（marunouchi）HOUSE AM 2:00



今月のゲストは、DJ NORIさん。
1980年代のディスコクラブシーンを牽引した
東京・芝浦「GOLD」で活躍した伝説の人。
生まれ故郷・北海道の野球狂時代、ニューヨーク時代、
DJへの熱き思いを語っていただきました。

Guest

DJ、プロデューサー
DJ NORI でぃー・じぇい・のり

北海道・登別市生まれ。1979年に札幌のディスコでDJデビュー。'86年に渡米。N.Y.のPARADISE GARAGEでLARRY LEVANと出会い、一緒にプレイ。'99年、芝浦のGOLDオープンに伴って帰国し、レジデントDJとして活躍する。2009年、集大成の「DJ NORI 30TH ANNIVERSARY」を開催、いまも青山ZEROでレギュラーパーティ「GALLERY」と「TREE」を精力的に続けている

Host

丸の内ハウス
統括マネージャー
玉田 泉
たまだ・いずみ

三菱地所時代は、大手町ビル1階の大手町カフェを担当。その後、丸の内ハウス統括マネージャーに就任。現在は同職を丸の内ハウス事務局で、執行中

テーブルビート
代表取締役
佐藤俊博
さとう・としひろ

かつてはツバキハウスやGOLDをプロデュース。現在は丸の内ハウスで蒸し料理レストラン「MUS MUS」、「来夢来人」、「獺祭BAR」を経営する

玉田　今日は昔からのお友達のノリさんだから、佐藤さん、リードしてくださいね。

佐藤　芝浦のGOLDオープンの頃からDJとしてお世話になっていたからね。ノリさんは登別出身で、豚丼が大好き。

ノリ　北海道といえば、やっぱり豚丼です（笑）。札幌に行くと、必ず行くのが「まむろ」の豚丼。

佐藤　豚好きって、気が合うんだ。豚丼の美味しいのを教えてもらったり。

玉田　ノリさんの音楽のルーツを聞こうと思ったのに（笑）。子どもの頃はどんな少年でしたか。

ノリ　親父は音楽は好きでした。叔父さんがジャズが好きで、その影響で僕もジャズは聴いてましたね。でも、僕はずっーと野球をやってました。高校は強い野球部で、春の選抜甲子園に補欠のキャッチャーですけど、出場しました。

玉田　甲子園の土を持って帰った。

ノリ　はい。実家にあるはずです。お袋が捨ててなければですけど。

玉田　めちゃ体育会系で、本格的に野球漬けの青春時代ですね。

ノリ　全寮制で野球部以外の生徒もいましたから。友達と一緒にロックとかディスコミュージックを寮の部屋で聴いていました。

玉田　大学で野球を続ける道には進まなかったのですね。

ノリ　自分の実力もだんだんわかってきましたから。社会人野球に誘われたんですけど、ひじを壊してたから草野球とかのんびりしたいって思って、まず札幌へ風のように向かってましたね。ソウルミュージックが好きな友達と、自然とディスコに向かってました。

玉田　DJデビューは　年。

ノリ　ダンスを踊るタイプじゃなかったので、聴く側でしたね。ヴァンガードというDJブースのあるトラディショナルなパブで、はじめて音楽をかけさせてもらいました。

玉田　それから、東京へ？

ノリ　はい。六本木のディスコでDJをはじめていました。札幌時代の先輩がその頃の日本を代表するDJの高橋透さんと知り合いで。その後は偶然が重なって、佐藤さんと出会うんです。

玉田　私、ノリさんの少し年下だけど、ノリさんがDJしていたディスコに通ってました。あの頃のディスコって、女性はフリーパスで入れたから（笑）。ノリさん、忙しかったでしょう。それからニューヨークですか？

ノリ　はい。昼間はウェイターして、夜はDJ。一日中、ずっと働いてました。昼に働いたお金でレコード買って、夜に働いたお金が家賃と生活費。4年いたんですけど、最初の頃のニューヨークは不景気で、物騒でしたね。

玉田　どのあたりに住んでたんですか。マンハッタン？

ノリ　ブロードウェイ94丁目。窓を開けると、銃声の音やパトカー

銃声の音やパトカーのサイレンが、妙に曲と合ってしまう街だった。

のサイレンが聞こえたり、それが妙に部屋でかけている曲に合ってしまう（笑）。

佐藤 新しいディスコシーンは次々ニューヨークで生まれてた時代だからね。ゲイカルチャーから生まれた最先端のディスコに世界中から客が来てた。'70年代の日本のディスコって、お店がレコードを買ってDJはそれを回すだけのことが多かった。

ノリ 自分のレコードは持って来るのはダメって言われてた時代ですよね。

玉田 佐藤さんのお店は？

佐藤 僕は音楽詳しくないから（笑）、DJ任せ。一緒にレコードを買いに行っていい曲だなあと思ったら、かけてもらうくらい。

玉田 そのおおらかな性格が日本のディスコシーンを変えた！

佐藤 '70年代後半から大貫憲章さんだったりチアキさんやノリさんがニューヨークから帰ってきて、自分の選曲や独自の空間づくりをするようになった。

ノリ 芝浦にGOLDってクラブができるってニュースが流れて、優秀な日本人DJたちがごっそり帰ることになった。

玉田 まさにゴールドラッシュ！ 一人の





DJによって、店に来る客層も売上も変わる。

ノリ ディスコっていう空間を音楽やアイデアで創造していくって考えると楽しい仕事ですよね。僕がはじめた頃に比べれば、いまの環境はとてもいい。

佐藤 ヨーロッパなんか、皇室のパーティもDJが仕切ってるから、パーティに関しては日本は遅れているんですよ。オーケストラと一緒なんです。その空間の指揮者の役割をして、世界観をつくってる。

ノリ 昔はオープンからクローズまで一人でやることが多かったけれど、ここ10年くらいは、一人で場を盛り上げるっていうより何人かで代わる代わるやることが多いですね。曲のつなぎ方や選曲で個性が出る。ピッチャー的に目立つDJもいるんですけど、僕のDJってキャッチャー的な感じなんですよ。一人だけ向いてる方向が違う。

玉田 そうか、確かに9人の守備陣の中でキャッチャーだけがセンター側に向いて、全体を見てる。野球の捕手として培った才能が、ディスコという空間全体を見る客観的な仕事に役立ってる！

ノリ キャプテンヴァイナルでやるときは、ムロくんと連携プレーですよ。それぞれ膨大なコレクションから主に7インチを持ち寄ってプレイする。それがうまくいくと来てる人と共鳴できる。その瞬間が素晴らしいんですよ。

玉田 ますますベースボールと似てるじゃないですか。

佐藤 人生、遠回りなんてないんですよ。その人の生きてきた道の途中で、ある職業と出合うんだけど、生まれた環境やそれまでつき合った仲間との遊びや経験が、個性となって表れる。

ノリ 今日、はじめて言われました。キャッチャーとDJの関係性（笑）。

玉田 寡黙だけど、そこにノリさんだけがつくる独特のストーリーがある。ああたまらない。話しているだけでノリさんのDJが聴きたくなる！

ノリ いい音楽がかかると、見える景色も変わってしまいます。

玉田 コロナの影響って大きいと思うんですけど。何か変わりましたか。

ノリ 当然お店は大変ですけど、野外でDJをする機会が増えましたね。星を眺めながら、音楽をかけると、恋人たちも映画のシーンのようにロマンチックになっていく。昔、ニューヨークにセイントってディスコがあったんです。宇宙をテーマにしたスペーシーな空間が広がるプラネタリウムディスコで、とても衝撃的でしたね。

玉田 いろんな街で、DJを35年以上されてきて、気づいたことってありますか。

ノリ DJって、あの場所に立つと、変な力が入り過ぎるとよくないんですよ。まっすぐでピュアな気持ちがないとね。職人のものづくりと同じです。いつか、いままで日本のDJを引っ張ってきた仲間とこれぞ大人！ってパーティがしたいですね。

佐藤 ぜひ、みんなでやりましょう。



After Talk

野球愛と豚丼愛がステキなDJ



Host
玉田 泉

DJの空間プロデュース能力をあらためて感じた一日でした。ほかの野手と反対の方向を見てゲームと向き合っている野球のキャッチャーとしての視線や思考が、ノリさんが描くDJの理想の姿だと思う。豚丼をほお張る姿を思い浮かべると私も幸せな気分。音楽と食欲でコロナ禍の日常に立ち向かいましょう！



丸の内ハウス

新丸ビル7階に、9店のレストラン＆バーが入るフロアとして2007年に開業。中心部には各種イベントが開催できるスペースを配置し、さまざまな情報発信も行う

住所：東京都千代田区丸の内1-5-1 新丸ビル7F
営業時間：11:00 ～翌4:00（日曜、祝日、連休最終日は～ 23:00）
※店舗により異なる www.marunouchi-house.com

 文＝吉永 淳 写真＝木内和美 text: Kiyoshi Yoshinaga photo: Kazumi Kiuchi

vol.43 / 大安寺（だいあんじ）

本堂の御本尊には、天平時代の十一面観音立像（重要文化財）や、秘仏として馬頭観音もある。現在はがん封じ笹酒まつり、稚児の大師に甘茶をかける「青葉祭」などの行事を行っている



空海や最澄も「大安寺」で仏教を学び、研究していた

南都七大寺のひとつで、最大規模を誇っていた大安寺。仏教の伝来後、どのような規模で、どのような役割を担っていたのでしょうか。貫主である河野良文さんに話をうかがいました。

企画協力＝三浦雅之
編集＝中森葉月
文＝小久保よしの
写真＝都甲ユウタ
cooperation: Masayuki Miura
edit: Hazuki Nakamori
text: Yoshino Kokubo
photo: Yuta Togo

日本最初の国立寺院で国際的な仏教総合大学

河野良文さんは、仏教の日本伝来について、こう話す。

「伝来したのは　（宣化3）年、または　（欽明13）年頃だといわれています。『日本書紀』には、百済の王から欽明天皇に金銅釈迦像や祭具、経典が献ぜられたことや、その外交文書に『この法は、福徳果報（幸い、才能、直心）を生ずる。無上れたる菩提（こよなき心の安らぎ）をかなえる』という記述があるのです」

その後聖徳太子が、仏教の要素を織り交ぜた十七条憲法を定め、さらに　（推古15）年に日本最古の木造建築である法隆寺を創建し、仏教を取り入れたことで、日本で興隆していく。

その聖徳太子は亡くなる直前に、後に舒明天皇になる田村皇子に対して「私が熊凝村（平群郡額田部）に建てた熊凝精舎を、御世御世の天皇のために大寺（おおでら）とし、永く三宝を伝えてほしい」と遺言を授けた。大寺とは、天皇がつくる国家の寺だ。

田村皇子は舒明天皇となった　（舒明11年）年、百済川の畔に熊凝精舎を移し建て百済大寺とした。これが太子の遺志を承け、天皇家が威信をかけて造営した日本最初の国立（天皇立）寺院になったのだ。

それがやがて百済大寺、高市大寺、大官大寺と名とところを変え、最終的に平城京遷都の際に平城京へ遷寺して大安寺となり、南都七大寺のひとつとなった。左京に大安寺、右京に薬師寺が置かれた。当時、重要な寺のひとつだったことがわかるだろう。

「当時の大安寺の大きさは、なんと15坪（約25万㎡）です。南大門は平城京の朱雀門と同じ規模をもつ重層の楼閣で、七重の塔が二基もありました。高さは70mあったことがわかっています。残念ながら現在はありません」

建設にあたっては、唐で16年学び、奈良時代の仏教界の指導的立場だった道慈律師（どうじりっし）が長安西明寺を模して改造したといわれている。

「当時の大安寺は、僧侶養成（人材育成）と仏教研究の場であり、国内外の高官や文化人、僧侶が滞在する迎賓館の役割も果たしていたのです。『国際的な仏教総合大学』として　名もの学侶が居住して勉学修行に励みました。寺として最大規模でした」

その学侶の中に、インドから来て東大寺の大仏開眼をした立役者の菩提僊那（ぼだいせんな）、真言宗を開いた空海、天台宗を開いた最澄などがいた。錚々（そうそう）たるメンバーだ。弘法大師は平安時代にここに住まいをもち「大安寺は是兜率（とそつ）（弥勒菩薩がいる浄土）の構え、祇園精舎の業（わざ）なり」と言ったという。

都が京に移った後も、残された諸大寺は盛観を保っていたが、やがて栄枯の歴史をたどることになる。大安寺にとって大きな打撃となったのが、　（寛仁元）年の火災だ。西塔・講堂・食堂・宝蔵・経蔵・鐘楼などが焼けてしまった。

「いまは最盛期の25分の1の広さしか残されていません。僧侶も、現在は私を含めて5名です。今後ここを、癒しや安らぎを感じていただけるような宗教空間、そして国際縁日や歴史講座などで歴史文化の魅力を学び体感する場へと整えていきたいです」

現在は、がん封じ祈願の人などが数多く参拝している。近い将来、周辺環境が変わり、JR大和路線の新駅や京奈和自動車道の新インターができる予定だ。新たな人の行き交いが起きることを、河野さんは期待している。



宝物殿には7体の天平仏がある。唐の様式を伝える初期の密教仏だ。中央にあるのは、天平時代の不空羂索観音（重要文化財）。羂索という綱を執り、あらゆる衆生を引きつけて救済すると信仰された



教えてくれたのは……
河野良文
（こうのりょうぶん）さん

大安寺貫主。福岡県生まれ。15歳で高野山に登り、仏門に入る。高野山大学卒業後、開教留学僧としてタイ国留学。帰国後、高野山真言宗教学部勤務。1985年、大安寺に入寺。2002年より現職

Discover Japan
ZEKKEI
PROJECT

Instagram連動

絶景プロジェクト

あなたの写真が誌面に載るかも!?

今月のテーマ
「紅葉」

月ごとに移り変わるニッポンの景色。Discover Japanでは、Instagramを利用する読者の皆さんに、日本の絶景を撮影した写真を投稿いただくフォトコンテストを毎月開催。まだ見ぬニッポンの絶景を集めます！



Place
新潟県／弥彦公園もみじ谷

@marcy0108

「見頃を迎えた弥彦公園もみじ谷の紅葉ライトアップ。明かりに照らされた紅葉が水面にも映り込み、幻想的な景色が広がっていました」



Place
栃木県／ 明智平ロープウェイ

@neroli_917

「カラフルなポンポンを飾りつけたような、紅葉真っ盛りの山々に囲まれたいろは坂。絶妙な彩りのバランスと美しさに目を奪われました」



Place
長野県／栂池高原

@y.shibuya1122

「気温0℃という寒さに耐えながらのトレッキング。突然目の前の景色が開けて、素晴らしい光景が広がり、思わず胸が熱くなりました」



Place

山梨県／南伊奈ヶ湖

@_takatsugu_

「紅葉と白鳥が同じ画角に収められると有名になった場所。白鳥が撮れなくても、鏡のように湖面に映る紅葉はまさに絶景です」



Place

茨城県／国営ひたち海浜公園

@jinchan72

「毎年楽しみにしている紅葉したコキアです。『みはらしの丘』に誰もいない一枚を撮るために、開門と同時に猛ダッシュしました」



Place

岐阜県／飛騨美濃せせらぎ街道

@yasu.mo_1967

「人々に忘れ去られ、苔むした階段。そこに色鮮やかな紅葉が華やかな彩りを添えている光景には不思議な引力がありました」



Place

茨城県／科学万博記念公園

@forestgreen1510

「自宅付近にあるイチョウ並木の散歩道。この道が美しい黄金色に染まると、いよいよ迎える一年のフィナーレを実感します」

応募要項

毎月テーマに沿った写真をInstagramで投稿いただき、編集部が選定。
Instagramと誌面にて発表及び掲載させていただきます。

- ☑ 季節の絶景写真（過去に撮影した写真でもOK）
- ☑ ハッシュタグ **「#DJ絶景プロジェクト」** を付けて、下記項目とともに投稿してください

・キャプション（その写真を選んだ理由、場所の感想等）60字程度
・撮影場所
・撮影月
・可能な場合は、データサイズ（2.3MBなど）

次回、12月の募集テーマは

「冬の記憶」

応募締切

2020年12月18日（金）21:00

山梨県のブランド養殖魚『富士の介』を食べに行こう



最高級のマス類魚・キングサーモンと山梨県で生産量の多いニジマスを交配して誕生した「富士の介」。山梨県水産技術センターが生産した卵を、加熱加工された安全な餌を与えて養殖し、出荷時の身の色や鮮度保持方法など厳しい基準を満たしたものだけが出荷される。きめ細かな身にほどよく脂がのった、豊かな旨みの魚だ



フェアが開催される宿のひとつ「木創りの宿 きこり 竹林庭瑞穂」で提供されるコースの一部。造りや煮付け、焼物など富士の介尽くしの料理が並ぶ

富士の介フェア

期間：～2021年3月末予定
（施設により開催時期が異なる）
場所：「やまなしグリーン・ゾーン認証制度」で認証されている山梨県内31施設

詳しくはコチラ

良質な水源に恵まれ、果物やワインの生産に加えて淡水魚の養殖が盛んな山梨県。中でも、冷たくてきれいな水を好むマス類の養殖には最適で、ニジマスやイワナ、ヤマメなどは全国屈指の生産量を誇っている。そんな名水の地・山梨県から　年に誕生した養殖魚が、キングサーモンとニジマスを交配した「富士の介」だ。

キングサーモンはマス類の中で最も大きく育ち、芳醇で脂がのった味わいから人気の品種であるが、淡水の環境では大きく育たず養殖に適さないことが課題であった。そこで、多様な水域に適応可能で養殖しやすいニジマスと掛け合わせることにより、キングサーモンの美味しさとニジマスの育てやすさを併せもつ富士の介が開発された。旨みや脂ののり、舌触りでニジマスよりも高い評価を受けている、山梨県が誇るブランド魚だ。

しかし、富士の介は、まだ生産量が少なく、食べられる機会は限られている。そこで、富士の介の美味しさを伝えるために県が実施しているのが、「富士の介フェア」だ。県内の宿泊施設や飲食店31施設で、富士の介を使用した多彩な料理を味わうことができる。会場となるすべての施設が、県の定めた基準に沿って感染症予防対策を行う「やまなしグリーン・ゾーン認証制度」の認証施設であり、ウィズコロナの旅行先として最適である。施設によって、会席料理やフレンチなど多彩な料理を楽しめるため、好みに合わせて訪れてほしい。

着なくなった服に新たな命を吹き込むプロジェクト

繊維と染料を結合しやすくするアルカリ剤と黒色染料を専用機械に加え、約3時間かけて衣服を回すことにより、ムラなく染められる。染色後は仕上がりを確認しながら人の手で天日干しし、さらに1点ずつ職人の手作業で京都紋付独自の「深黒加工」が行われることによって、より深い黒色に仕上がるのが特徴だ。この黒は洗濯をしても色落ちすることはなく、長年愛用した衣類が新品のような風合いになる。また、撥水効果も加わるため、水分汚れにも強い



Before



After



染め替えが可能な素材は、綿や羊毛などの天然繊維と、レーヨンやキュプラなどの再生繊維。縫製糸はポリエステルが使用されている場合が多く、その部分は元の色が残るため、縫製糸が印象的な新たなデザインが生まれる

伝統的な正装である黒紋付を、京都の地で　年以上にわたり染め続けてきた「京都紋付」と、人気セレクトショップ「アーバンリサーチ」がタッグを組み誕生した「TO BLACKWEAR」。汚れてしまった服や、趣味嗜好の変化により着なくなった色の服を、黒く染め替えるサービスだ。

着物の世界で歴史を刻みながら、〝黒〟という色を追求してきた京都紋付の特徴は「深黒加工」というオリジナルの技術。一度、アルカリ剤と染料で黒染めした生地に、この加工を施すことによって、光を吸収させてより黒く見せることができる。和装由来の深みのある黒は、色落ちに強く、ほかの衣類とともに洗濯可能。京都紋付が染め続けてきた黒紋付は、中に白い襦袢を着て羽織られるため、汗などでじゅばんに黒が色落ちしないように生まれた技術である。

また、日本においては　年より、発がん性物質を含むアゾ染料の使用が規制されているが、着物業界だけは技術の問題で使用が許可されていた。そのため、市場に出回っている着物の多くは現在もアゾ染料を使用しているが、京都紋付は約　年の試行錯誤により、アゾ染料不使用の染色を　年より実現し、安全安心な衣服を提供している。さらに、衣類の染め替えは、長年ファッション業界で問題となっている衣類の廃棄処分を減らすことにつながるため、環境にも優しい取り組みだ。

TO BLACKWEARは、アーバンリサーチの公式ウェブサイトからの申し込みか、一部の店舗への持ち込みで注文可能。染め替えは、申し込みから約1カ月程度で対応してくれる。着られなくなった服を黒く染め替えて、新たな命を吹き込んでみてはいかがだろうか。

TO BLACKWEAR

価格：Tシャツ2500円～、
ジャケット6000円～、
パンツ5000円～ほか
（製品によって価格変動あり）
受付場所：TO BLACKWEAR公式ウェブサイト、アーバン・ファミマ!!虎ノ門ヒルズビジネスタワー店、アーバンリサーチ KYOTO
www.urban-research.co.jp/special/toblackwear

詳しくはコチラ

文=編集部　text: Discover Japan

ニッポンの漫画を江戸時代までさかのぼる

日本を代表するカルチャー・漫画はいかにして発展してきたのか？　日本漫画の変遷をたどる美術展が開催中。時代を超えた総数約　点の作品が、東京・すみだ北斎美術館にて展示される。

木版印刷が広まり、葛飾北斎や歌川国芳など人気の浮世絵師が次々と登場した江戸時代。浮世絵の中には、風刺を込めた戯画も数多く登場し、その自由で滑稽なさまは漫画的表現のはじまりともいわれている。

明治時代になると時事的テーマなどを風刺画とともに紹介する漫画雑誌が登場。印刷技術も急発展し、より広く大衆に親しまれるようになった。その後、コマ割りや吹き出しといった表現が定着し、現在の漫画の姿に近づくのである。

時代に合わせて進化し、いまもなお世界中の人々を魅了し続ける日本の漫画。歴史を知れば、その愉しみ方も変わるかも⁉

文＝編集部　text: Discover Japan



チャールズ・ワーグマン『THE JAPAN PUNCH』　年5月号
京都精華大学国際マンガ研究センター／京都国際マンガミュージアム蔵（通期）

イギリスの漫画家、チャールズ・ワーグマン創刊の風刺漫画雑誌。幕末から明治の社会問題や横浜居留留地が中心の事件を題材とし、時局風刺画を指す「ポンチ」という言葉のきっかけとなる



歌川国芳『浮世よしづ久志』
京都精華大学国際マンガ研究センター／京都国際マンガミュージアム蔵（前期）

赤ちゃんの「きげんがよし」、勉強熱心な人の「心がけよし」、ほほ笑む美女に肩をポンとたたかれる男性の「ゆめでもよし」など、老若男女のあらゆる“よいこと”が集合。名前の一部に「よし」の入った作者本人も描かれている

GIGA・MANGA 江戸戯画から近代漫画へ

会期：前期～12月13日（日）、中期12月15日（火）～2021年1月3日（日）、後期1月5日（火）～24日（日）
※会期中一部展示替えあり　**会場**：すみだ北斎美術館　**住所**：東京都墨田区亀沢2-7-2
時間：9:30～17:30（入館～17:00）　**休館日**：月曜、12月29日～2021年1月1日、1月12日
（1月11日は開館）　**料金**：一般1200円、大高生900円、中学生400円
Tel：03-6658-8936　https://hokusai-museum.jp/gigamanga/

伝統工芸で若返る富山・立山町





右）蛭谷和紙職人の川原隆邦さん。左）「越中利賀村清流素麺」の包装用に制作された和紙。蝶には金箔が漉き込まれる

1㎡あたり　～　gという羽衣のような素材から、横10mを超える超巨大な一枚紙、はたまた古来の図案を再現した護符まで自在に漉き分ける職人が富山県立山町にいる。　年の歴史ある蛭谷（びるだん）和紙の技術を唯一継承する、川原隆邦さんだ。畑を開墾し、原料となる楮やトロロアオイを育てるところからを一人でこなし、完全受注制作のスタイルを貫く。

川原さんによると、近年、立山町には漆作家や農家など手に技術のある移住者が増えているそう。3分の1が空き家だった集落が、世帯が増えて子どもが生まれ、平均年齢が若返っているのだ。

「今年、20年ぶりに祭りが復活しました。必要とされて自然と続いていくのが本当の意味での伝統だと思う」と川原さんは話す。

※本文は10月22日（木）の日本橋とやま館クリエイターズトークより構成

文＝中森葉月 text: Hazuki Nakamori

次回予告

『大コメ騒動』の本木克英監督が語る
エンタメ映画の真髄



本木克英さん

大正時代に米の安売りを求めた運動「米騒動」を題材にした映画映画『大コメ騒動』が2021年1月に公開される。本作は、史実をベースにしながら、家族のために立ち上がった漁師町のおかか（女房）たちの姿を、生き生きと描き出した痛快エンターテインメントだ。ゲストに監督の本木克英さんをお招きし、作品の裏側をたっぷり語っていただく。

クリエイターズトーク Vol.48

開催日：12月22日（火）　**時間**：19:30～21:00
会場：日本橋とやま館
住所：東京都中央区日本橋室町1-2-6
日本橋大栄ビル1F
料金:1500円（定員20名。富山のお土産付き）
※日本橋とやま館
SNSでのライブ配信も実施予定
申し込み:下記ウェブサイトより
http://eventregist.com/e/toyama48

次号予告

続々開業！いちはやくチェックしておきたい あのホテルの魅力を徹底解剖！

いま行きたい一流ホテルの秘密

新しい旅のスタイルが根付きはじめ、宿にゆっくり滞在するかたちの旅の楽しみを
あらためて発見した人も多いのではないでしょうか。
そんなホテルラバーにとって、いまはとても刺激的な時代です。
海外ブランドのラグジュアリー・ホテルの新たな上陸はまだまだ続き、目が離せません。
そしていま注目したいのが、日本発のラグジュアリーなホテル・ブランド。
メイド・イン・ジャパンならではのもてなしや美意識がちりばめられています。
またローカルにも地域の個性を生かした魅力的な宿も続々登場。
ワーケーション、ステイケーションといった宿の使い方にも注目です。
そんな新しいホテル&旅館づかいのスタイルや選び方についても取り上げていきます。

2021年1月6日発売

統括編集長
高橋俊宏　Toshihiro Takahashi

プロデューサー
林　尚史　Naofumi Hayashi

別冊編集長
吉田健一　Kenichi Yoshida

副編集長
今　智子　Tomoko Kon

CAP
渡邉一平　Ippei Watanabe
武山直生　Naoki Takeyama

編集部
中野和香奈　Wakana Nakano
髙橋香織　Kaori Takahashi
田中理世　Rise Tanaka
八幡　栞　Shiori Yahata
佐藤　茜　Akane Sato

コンテンツプロデュース
吉住悠佑　Yusuke Yoshizumi
小穴啓介　Keisuke Oana
横山　凜　Rin Yokoyama
佐藤　萌　Megumi Sato
宮地菜月　Natsuki Miyaji

販売・セールスプロモーション
高見優貴　Yuuki Takami

Art Director
千葉直樹　Naoki Chiba
Ophelia Design Studio.

Designers
村上圭以子　Keiko Murakami
市川沙耶　Saya Ichikawa
森迫華子　Hanako Morisako
PEACS Inc.

千葉美穂　Miho Chiba
Ophelia Design Studio.

DTP Section
大野如子　Naoko Ono
佐藤円香　Madoka Sato
PEACS Inc.

Proofreader
伊藤剛平　Takehira Ito
山田佑美　Yumi Yamada
松浦まゆ　Mayu Matsuura
當間菜月　Natsuki Touma
PEACS Inc.

発行人
高橋俊宏　Toshihiro Takahashi

発行・発売
株式会社ディスカバー・ジャパン
〒108-0073　東京都港区三田3-4-18 二葉ビル11F
代表　Tel : 03-6812-9791
編集部　Tel : 03-6812-9793
コンテンツプロデュース部　Tel : 03-6812-9792
販売　Tel : 03-6804-3028

印刷所　大日本印刷株式会社
Printed in Japan

編集部では皆さまからの情報・ご意見・
ご感想などをお待ちしております。
https://discover-japan.co.jp

いますぐフォローを！

Discover Japan WEB
http://discoverjapan-web.com

Facebook
@DiscoverJapan

Twitter
@Discover_Japan

Instagram
@discoverjapan

菓子研究家　福田里香の

民芸お菓子巡礼

連載第96回
London Borough of Jamのブラックベリー&ベイリーフジャム

文＝福田里香　写真＝馬場わかな
text: Ricca Fukuda　photo: Wakana Baba

福田里香（ふくだ・りか）
菓子研究家。書籍や雑誌を中心に活躍。9年間にわたり続いている本連載をまとめた書籍『民芸お菓子』が小社より発売中





上）国内ではリーチが直伝した湯町窯のスリップウェアが有名。下）「ロンドン・ボロー・オブ・ジャム」の「ブラックベリー＆ベイリーフのジャム」。1944円　https://londonboroughofjam.jp/



民藝のうつわの中でも人気の高い手法が「スリップウェア」です。スリップウェアは、水でクリーム状に溶いた泥（スリップ）を絵具にして、模様を描く陶器で、17世紀以降イギリスで盛んになりました。18世紀、庶民が日用品として使っていた古いスリップウェアのパイ皿に美を見出したのがバーナード・リーチと盟友の濱田庄司です。

セント・アイヴスで窯を構えた二人はある日、パンにバター、自家製の黒苺ジャム、クロテッドクリームを塗り重ねた。切り分けた断面を見た濱田は「これだ！　スリップウェアだ！」と叫んだという。お菓子と陶器の手法は似ている、とは私の持論ですが、二人は切り口に滲んだ食材の模様からまさかの陶器の技法を「そうか、こうやるんだ」と発見したのです。

黒苺とはブラックベリーのこと。**London Borough of Jam**のブラックベリー&ベイリーフのジャムで、その重なりを再現しました。**Lillie O'Brien**がつくる誠実な手仕事のジャムはリーチ窯の垣根に実った黒苺をほうふつさせる鮮烈な美味しさ。